

KO'P NUQTALI PAYVANDLASH TEXNALOGIYASI VA JIXOZLARI BILAN TAXLILYI ISHLASH

Obidov Oybek - "TMJ" kafedrasi o'qituvchi
Ibrohimov Akbarjon - "TMJ" kafedrasi 3 bosqich talabasi

Sanoatni jadal rivojlanishi natijasida payvandlashni roli bekiyosdir hozirgi kunda iqtisodiy rivojlanish darajasini ko'rsatib beruvchi tarmoqlardan biri hisoblanadi. Payvandlash sanoatida fan-texnika taraqqiyoti yutuqlaridan foydalangan holda yuqori texnologiyalarga tayangan holda mahsulot ishlab chiqarilmoqda.

O'zbekiston respublikasida payvandlashni sanoati rivojlanish deyarli asrlik tarixga ega bo'lmasada mustaqillik yillarda uning yaratyotgan mahsulotlari miqdoriy balkiy sifatiy darajasi ham rivojlandi. Ayni vaqtda hozirda maishiy texnikda xam ishlab chiqarishda xam payvandlash usullari bilan bajarilgan isitish tarmoqlariga xam jiddiy axamiyat berilmoqda,

Payvandlash sanoati mamlakatimizda iqtisodiyotining ustuvor majmuasi hisoblanadi. Chunki ishlab siqarishni hech bir tarmog'i payvandlashsiz tassavur qilib bo'lmaydi hamda rivojlana olmaydi.

Nuqtali payvandlashda detallar ustma-ust yig'ilib, elektr toki manbayi (masalan, payvandlash transformatori) ulangan elektrodlar yordamida F_{pay} kuchi bilan siqiladi. Qisqa muddatli payvandlash toki I_{pay} o'tganda detallarning o'zaro erish zonasi paydo bo'lguncha qiziydi. Bu zona o'zak (yadro) deb ataladi. Payvandlash joyi (zonasi) qiziganda detallarning bir-biriga tegish joyida (o'zak atrofida) metall plastik deformatsiyalanadi. Bu joyda zichlovchi belbog' hosil bo'lib, u suyuq metallni chayqalib to'kilishdan va havodan himoyalaydi. Shu bois payvandlash joyini maxsus himoyalash talab qilinmaydi.

Tok uzib qo'yilgandan so'ng, o'zakning erigan metali tez kristallanadi va biriktirilayotgan detallar orasida metall bog'lanishlar vujudga keladi. Shunday qilib, nuqtali payvandlashda detallarning birikishi metallning erishi bilan sodir bo'ladi.

Nuqtali va chokli payvandlai yo'li bilan ko'pincha 0,5–6 mm qalinlikdagi detallar biriktiriladi. Ammo qalinlikning eng pastki chegarasi (mikropayvandlash) 2 mkm gacha, eng yuqori chegarasi esa 30 mm gacha yetishi mumkin. Payvandalanadigan detallarning qalinligi bir xil yoki har xil (qalinliklar nisbati 1:5 gacha, mikropayvandlashda esa 1:100 va bundan katta b o'lgani holda) b o'lishi mumkin. Agar zichlik talab qilinmasa, nuqtali payvandlash qo'llaniladi. Mustaxkam-zich birikmalar chokli payvandlab hosil qilinadi.

Ko'p hollarda ikki tomonlama payvandlash qo'llaniladi, ammo payvandlash joyi noqulay bo'lganda bir tomonlama payvandlashdan foydalaniladi. Unumdorlikni

oshirish va tob tashlashni kamaytirish maqsadida ko'p nuqtali payvandlashdan foydalaniladi.

Xulosa:

Ko'p nuqtali kantaktli payvandlash asosan to'siqlarda , to'r setkalarda va yupqa almaturlarni toqishda foydalaniladi . Chunki bir nuqataliga qaraganda ish vaqt qisqaradi

Foydalingan adabiyotlar :

1. Блинов А.Н., Лялин К.В. «Сварка конструкции», Москва, 2003.
2. Винокурова В.А. «Сварка в машиностроении», Москва, 2001.