

RDB STANOKLAR KLASSIFIKATSIYASI

Narmetova Kamola Pirimovna

Chirchiq shahar kasb - hunar maktabi

Ishlab chiqarish ta'limi ustasi Elektromontyor o'qituvchisi

Annotatsiya: Hozirgi vaqtda mamlakatimiz xalq xo'jaligini uzluksiz rivojlantirishning bosh yo'nalishi fan-texnika taraqqiyotini tezlashtirish, ekonomikani rivojlantirishning jadal yo'nalishiga o'tkazish, mehnat unumdorligini oshirish, mahsulot sifatini oshirishdan iborat. Buning bosh omili yuqori unumli yangi texnika va texnologiyani keng joriy qilishdir.

Kalit so'zlar; Texnika, texnologiya, stanoklar, sistemalar, avtomatlashtirish, detallarni qo'yish.

RDB stanoklar BD bergan siljishlarning yuqori aniqlikda va tezlikda bo'lishini ta'minlashi, shuningdek uzoq muddat ishlatilganda ham bu aniqlikni berilgan chegaralarda saqlab turishi kerak. RDB stanoklarning konstruksiyasi, odatda, ishlov berish turlarining birgalikda bajarilishini, detallarni qo'yish va olishni avtomatlashtirishni, asbobni almashtirishni avtomatik tarzda yoki masofadan boshqarishni, umumiy avtomatik boshqarish sistemasi ichiga o'rnatish imkoniyatini ta'minlashi lozim. Ishlov berish aniqligining yuqori bo'lishi stanokning tayyorlanish aniqligi va bikrligiga bog'liq.

RDB stanoklarning konstruksiyasida qisqa knimatik zanjirlardan foydalaniladi, bu esa stanoklarning static va dinamik bikrligini oshiradi. Hamma ijrochi organlar uchun mexanik uzatmalar soni mumkin qadar kam bo'lgan mustaqil (avtonom) yuritma qo'llaniladi. Bu yuritmalar juda tezkor bo'lishi kerak. RDB stanoklarning aniqligi oshishi uchun yuritmalarning surish mexanizmlaridagi zazorlar yo'qotilishi, yo'naltiruvchi va mexanizmlarda ishqalanishga bo'ladigan isroflar kamaytirilishi, titrashga chidamliligi oshirilishi, issiqlikdan deformatsiyalanishi kamaytirilishi zarur.

Texnologik belgilari va imkoniyatlariga ko'ra RDB stanoklar amalda universal stanoklar kabi klassifikatsiyalanadi, chunki ularning ko'pchiligi universal stanoklar asosida tayyorlanadi. RDB tokarlik stanoklari aylanish jsmlari tipidagi detallarning tashqi va ichki sirtlariga ishlov berish, shuningdek tashqi hamda ichki rezba qirqish uchun mo'ljallangan. Yassi va hajmdor korpus detallar ishlashga mo'ljallangan RDB frezalash stanoklari quyidagi operatsiyalarni bajaradi: bir qancha tomondan va turli burchak ostida yassi , pog'onasimon va kontur frezalash, parmalash, yo'nib kengaytirish, razvyortkalash, rezba qirqish. Detallarda teshiklarga ishlashga mo'ljallangan RDB parmalash- kengaytirish stanoklari parmalashga xizmat qiladi.

RDB jilvirlash stanoklari to‘g‘ri chiziqli va egri chiziqli detallarning tashqi , ichki vat ores sirtlarini jilvirlash uchun ishlatiladi. Bir o‘rnatishda detallarga kompleks ishlov berish uchun mo‘ljallangan RDB ko‘p vazifali stanoklar (ishlov berish markazlari) kesib ishlov berishning deyarli hamma operatsiyalarini bajaradi. RDB elektro-erozion stanoklar tok o‘tkazuvchi materiallardan murakkab shaklli detallarni elektr eroziya usuli bilan kesib olish uchun mo‘ljallangan, chunki bunday detallarni boshqa usullar bilan ishlash qiyin yoki mumkin emas. Bu usulda detallarni korroziyaga qarshi moddalar qo‘shilgan suv yoki kerosin muhitida uzliksiz harakatlanuvchi elektrod-latun , mis, molibden, volfram sim kesib tayyorlaydi. Boshqaruv tipiga qarab , RDB stanoklar turli RDB tizimlari: pozitsion , konturli yoki aralash (pozitsion-konturli) tizimlar bilan jihozlanadi. Stanoklar past, o‘rtacha yoki yuqori darajada avtomatlashtirilgan bo‘ladi.

Past darajada avtomatlashtirilgan stanoklarda RDBQ dan boshqariluvchi ijrochi organlarning siljishigina dasturlashtiriladi. Bu stanoklarda RDBQ lardan ijrochi organlarga beriluvchi texnologik komandalar soni kam bo‘ladi. Bu komandalar RDBQ da kodlangan holda saqlanadi, qayta ishlanmaydi va ijrochi organlarga bevosita yoki stanokdagi elektroavtomatika qurilmasining kuch relelari orqali uzatiladi. O‘rtacha darajada avtomatlashtirilgan stanoklarda ko‘p miqdorda texnologik komandalardan foydalaniladi.

Bu komandalar qayta ishlashni talab qiladi. Ularni odatda maxsus shkafga joylashtirilgan va releli yoki electron sxemalardan iborat elektroavtomatika qurilmasi qayta ishlaydi. Komandalarni qayta ishlash ularni deshifrovka qilishdan iborat, bunda RDBQ dan kelayotgan komanda kodi stanikning ijrochi organlarini boshqaruvchi signallarga aylantiriladi. Elektroavtomatika qurilmasi deshifrovkadan tashqari, turli avtomatik sikllarni (asboblarni almashtirish, parmalash) boshqaradi. Yuqori darajada avtomatlashtirilgan stanoklarda texnologik komandalarni RDBQ qayta ishlaydi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Iskandarov A.S. Materiallarni kesib ishlash, kesuvchi asboblari va stanoklar.- T:«Fan va texnologiya»2004.-400 b.
2. Maxmudov Y.G. “Kasb-xunar ta’limi muammolari”.“Ta’lim va tarbiya” j. 2000.№1-2. 52
3. Muslimov N.A. “Bo‘lajak kasb ta’limi o.,qituvchisini kasbiy shakllantirish”. -T.: Fan nashriyoti, 2004.