

"ЎЗБЕКИСТОН ТЕМИР ЙУЛЛАРИ"

АКЦИЯДОРЛИК ЖАМИЯТИ

ТОШКЕНТ ТЕМИР ЙУЛ МУХАНДИСЛАРИ ИНСТИТУТИ

"логотип ва л/х"

кафедраси

РЕФЕРАТ

Мавзу: *Техлов боғиш аниқлиги*

Бажарди:

TV-568¹ гуруҳ талабаси

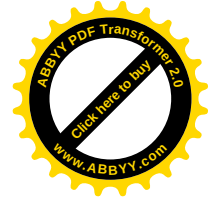
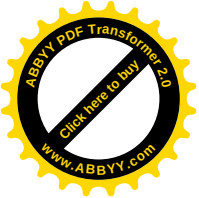
Матханиров д

У тал
У тал

Текширди:

Кармолов д

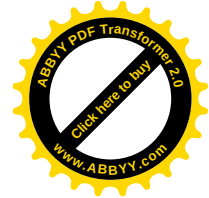
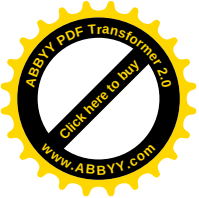
Тошкент - 2016 йил



MAVZU: *Ishlov berish aniqligi*

Reja:

1. Aniqlikxolnomasi
2. O'lchash shakli va yuzalarining o'zaro joylashuv
aniqligi
3. Ishlov berish aniqligiga ta'sir etuvchi omillar

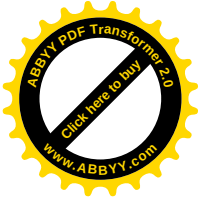
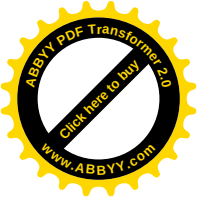


Har bir o'tishdan so'ng erishiladigan ishlov berish aniqligi o'lchamdan chetga chiqishning o'rtacha iqtisodiy aniqligi me'yorlari bo'yicha o'matiladi. Metall qirquvchi dastgohlarda ishlov berilganda ishlov berilayotgan yuzalarning shaklga mosligi va ularning o'zaro joylashuvini ta'minlash bo'yicha texnik shartlarning bajarilishi, to'g'ri geometrik shakldan chetga chiqishning o'rtacha iqtisodiy aniqligi bo'yicha belgilanadi.

Ishlov berish aniqligi devUganda -tayyorlangan detal

predmetlarining chizmada ko'rsatilgan o'lchamlariga mos kelishi darajasi tushuniladi. Mashinasozlikda aniqlik tushunchasi mahsulotning absolyut o'lchamlari va boshqa ko'rsatkichlariga erishish juda qiyin. Shu sababli ongli ravishda o'lcham va boshqa ko'rsatkichlarning oldindan belgilangan ruxsat etilgan chetka chiqishlarga yo'l qo'yiladi, ya'ni ma'lum quyim chegarasida ishlanadi. Shunday qilib quyim detaldagi yuqorigi eng katta va pastki eng kichik o'lchamlar ayirmasidir. Absolyut qiymat bo'yicha u yuqorigi va pastki chetki chiqishlarning algebraic ayirmasidir.

Mashinasozlikda funksional konstruktorlik , texnologik qo'yimlar bor . Detallar tayyorlab aniqligini oshirish me'yoriga yetkazish ishlarini qisman yoki to'liq bartaraf qilingani uchun yig'ish mehnat sarfini kamaytiradi. Mashina detallarining o'zaro almashinuvchan bo'lishiga imkon yaratadi va mashinalarni oqim qatorida yig'ishga sharoit yaratadi. Undan tashqari mashinasozlikdagi ayrim detallarning tayyorlash aniqligini oshirish faqatgina ularning ishchi tezligini oshiribgina qolmay , balki ular qabul qilinadign solishtirma

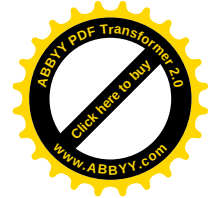
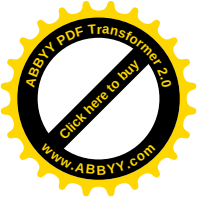


yuklamalarni ham oshirish imkoniyatini beradi.

Ishlov berish aniqligiga ta'sir etuvchi o miliar.

Ishlov berish aniqligiga, ishlov berish jarayoniga taaluqli bo'lgan turli omillar ta'sir qiladi:

- > Dastgohning noaniqligi, yeyilganligi
- >
- > Moslamalarning noaniqligi, yeyilganligi
- >
- > Detallarning dastgohga o'rnatish noaniqligi
- >
- > Haroratdan deformatsiyalanish
- >
- > Ishlov beriladigan detaining ichki kuchlanishlari
- >
- > Oldingi ishlov berilayotgan xatoliklarning ko'chirilishi
- >
- > O'lchash vositalari va ularning noaniqligi
- >
- > Dastgohni sozlashdagi noaniqliklar



Dastgohning noaniqligi, yeyilganligi - barcha metal qirqish dastgohligidagi GOST ga binoan ma'lum reglamentlangan aniqlik bilan tayyorlanadi. Ya'ni har bir dastgohda ishchi organlarning surilishi kinematik sxemaga taqqoslangan ma'lum xatoliklarga ega bo'lmaydi.

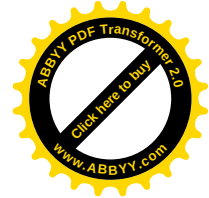
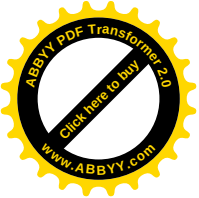
Moslamalarning noaniqligi, yeyilganligi - mexanik ishlov berish aniqligiga moslamalarning tayyorlash aniqligi ham kata ta'sir qiladi. Moslamani dastgohga o'rnatganda turli xil og'ishlar paydo bo'ladi. O'rnatish elementlari belgilangan xolatini egallaydi. ma'lumki moslamalar detallarni tayyorlash aniqligini hisobga olgan holda tayyorlanadi.

Moslamani tayyorlashda ishliv berish aniqligi - ta'sir qiluvchi xatoliklar kiradi. Ish davomida moslamalar yeyiladi. Eng ko'p yeyilish o'rnatish elementlarida kuzatiladi.

Moslamalarni qollash bilan paydo bo'ladigan xatoliklarm alohoda - alohida qarash kerak.

Yuqoridagi tashkil etuvchi xatoliklar jamlanadi. Amaliy faoliyatda o'rnatish xatolikning jamlangan ya'ni yakuniy natijasini bilish kifoya ya'ni uning tashkil etuvchi qiymatini bilish shart emas.

Asbobning noaniqligi vayeyilishi keshish jarayonida kesuvchi asbobda



yo'naladigan zagotovka va qirindi ta'sir qiladi.

Chiqayotgan qirindi ta'sirida kesuvchi asbobning oldingi yuzasi ham kesish yuzasiga va zagotovkaning yo'nalishiga ishqalanishi natijasida yeyiladi.

Yeyilish tasnifi asbob va zagotovka materiallarining fizik, kimyoviy xossalari va tarkibiy holatiga kesish tezligiga, kesish mintaqasidagi haroratga va ko'pgina boshqa omillarga bog'liq. Yeyilish asboblarning

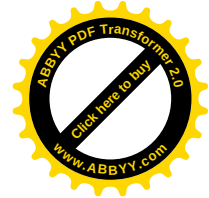
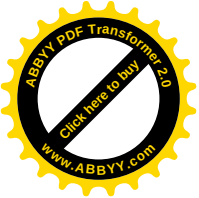
o'tmaslashuviga olib keladi va oxir oqibatda bunday asbob bilan ishlash

mumkin bo'lmaydi. Asbobning kesish xossalari charxlab tiklanadi.

Detalni dastgohga o'rnatish noaniqligi - detalga ishlov berishdan avval uni kesuvchi asbobganisbatan to'g'ri joylashtirib olish kerak va shu holatda bu holat amalini bajarish davomida o'zgartirilmaydi. O'rnatiladigan detaining holatini kesish qurilmasi bilan fiksatsiya qilish mumkin. Ammo o'rnatib va qisish ma'lu noaniqlik bilan bajarilishi mumkin.

O'rnatish noaniqligi texnologik bazaning to'g'ri tanlab olinishiga yuzaning aniq va tozaligiga bog'liq.

Tokarlik dastgohida zagotovkaga markazlarda ishlov berilganda dastgohning deformatsiyasi supportning oldingi va ketingi babkaning deformatsiyasiga bog'liq bo'ladi. U ishlov

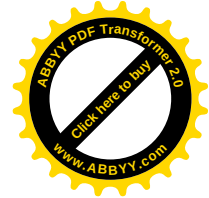
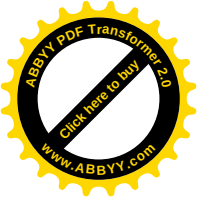


berilayotgan valning o'rtasiga kelganda, eng yuqori qiymatga erishadi. Bu holda dastgohning umumiy deformatsiyasi

$$j_{dast} = \frac{P_y}{j_{sup}} + \frac{P_y}{4} \left(\frac{1}{j_{ob}} + \frac{1}{j_{k.b}} \right)$$

— bu yerda j_{sup} , j_{ob} , $j_{k.b}$ mos

ravishda supportning oldingi va ketingi babkasini birligi.



Foydalmilgan adabiyotlar ro'yxati

1. «Справочник технолога-машиностроителя». Т. I и II. -М.: Машиностроение, 1972.
2. Abdusattarov T. Ablyalimov O. S < Transport mashinasozligi texnologiyasi > Toshkent temir yo'l muhandislari instituti, 2010
3. Абдусаттаров Т. ,Лебедев О. В , Ахмедов Б.Ш «Транспорт машиностроения технологии». ТАЙИ- ТошТЙМИ, 2003.