

Ўзбекистон Республикаси
Олий ва ўрта махсус таълим вазирлиги

Наманган муҳандислик-педагогика институти

Машинасозлик технологияси кафедраси

Йиғишнинг технологик схемасини
қуришни ўргатиш

«Машинасозлик технологияси асослари» фанидан тажриба
машғулоти бажариш учун

УСЛУБИЙ КУРСАТМА

Наманган-2006

Йиғишни технологик схемасини куришни урганиш.

«Машинасозлик технологияси асослари» фанидан 5140900-Касб таълими (Машинасозлик технологияси, машинасозлик ишлаб-чиқариш жихозлари ва автоматлаштириш), 5520600-Машинасозлик технологияси, машинасозлик ишлаб-чиқариш жихозлари ва автоматлаштириш йуналишлари бўйича таълим олаётган талабалар учун тажриба машгулотини узлаштириш учун услубий курсатма

Тузувчи (лар):

т.ф.н.,доц. А. Й. Омиров.
К.ук. М. Э. Кабулов.

Такризчилар: НамМИИ «Технологик машина ва жихозлар»
кафедраси доценти, т.ф.н. Бурханов А.
«Машинасозлик технологияси» кафедраси
доценти. т.ф.н Кенжабаев Ш.

Услубий кўрсатма Машинасозлик технолгтияси кафедрасининг 2006 йил 28 августдаги №1-сонли йғилишида кўриб чиқилган ва институт лмийғуслубий кенгашига тавсия қилинган.

Наманган мухандислик-педагогика институтининг илмий методик кенгашида муҳокама қилинган ва тасдиқланган.
Баённома № 1 «29 » август 2006 йил

Йиғишни технологик схемасини қуришни ырганиш.

1. Ишнинг максади

Махсулотни йиғиш технологик жараёнини лойихалашда йиғиш ишлари кетма-кетлиги ва аниқлигини таъминлаш максатида йиғиш схемасини қуришни урганиш. Уларни гуруҳларга бўлиш ва шартли белгилашни урганиш.

2. Керакли материаллар ва асбоблар

1. Йиғув бирлигини ишчи чизмаси.
2. Йиғишни технологик жараёни.

3. Ишни бажариш учун зарур маълумотлар ва курсатмалар

Йиғиш жараёни машиналарни тайёрлашда ҳал қилувчи охириги босқич бўлиб, машиналарни ишлатиш сифатлари йиғиш ишларига боғлиқ бўлади. Бунда алоҳида детал ва қисмларни бир-бири билан бириктириш йули билан тайёр машина ҳосил қилинади. Йиғиш ишининг сифати машинани ишлаш давридаги ишончлилиги ва чидамлилигига сезиларли таъсир қурсатади.

Қупчилик деталларни машинани йиғишга юборишдан олдин бошқа деталлар билан бириктириб узел ҳосил қилинади. Узелларни алоҳида деталлар ёки деталлар ва деталлардан дастлаб бир-бири билан бириктириб ҳосил қилинади. Деталларни бундай усулда бир-бири билан бириктирилиши «**подузел**» - деб аталади. Бир нечта узелларни бириктириш «**агрегат**» ёки «**механизм**» ни ташкил этади. Агрегатлар, узеллар ва алоҳида деталлардан бутун бир махсулот ёки машина йиғилади.

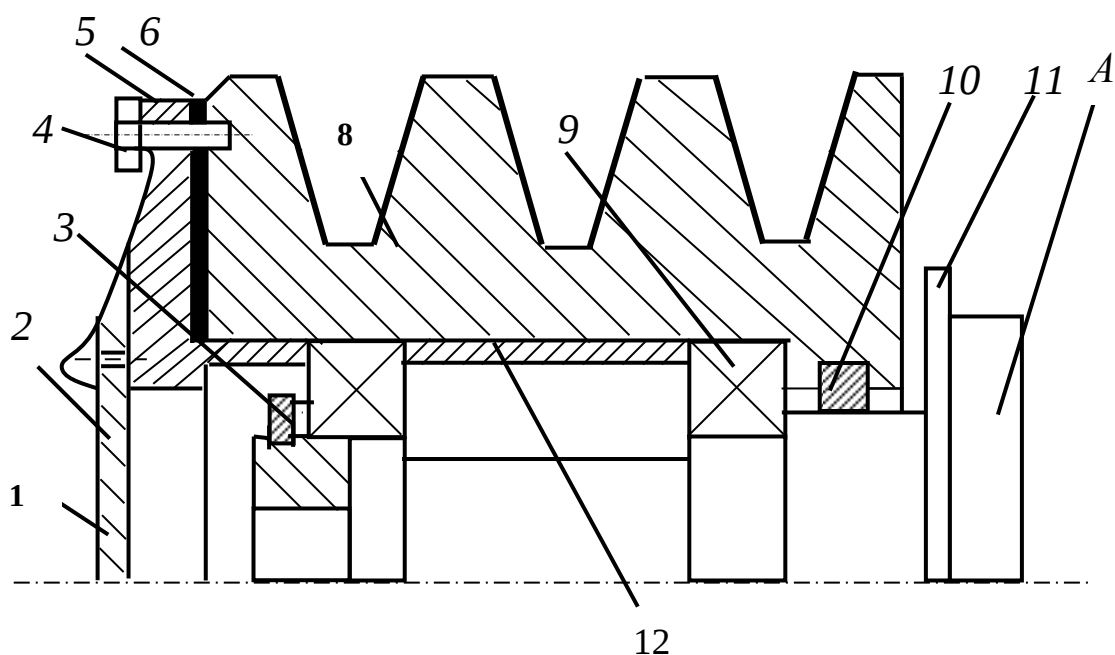
Йиғув жараёни қуйидаги босқичлардан иборат:

1. Слесарлик ишлов бериш ва пригонка; якка ва майда серияли ишлаб — чикришларда қулланилади; оммавий ишлаб — чикришда қулланилмайди.

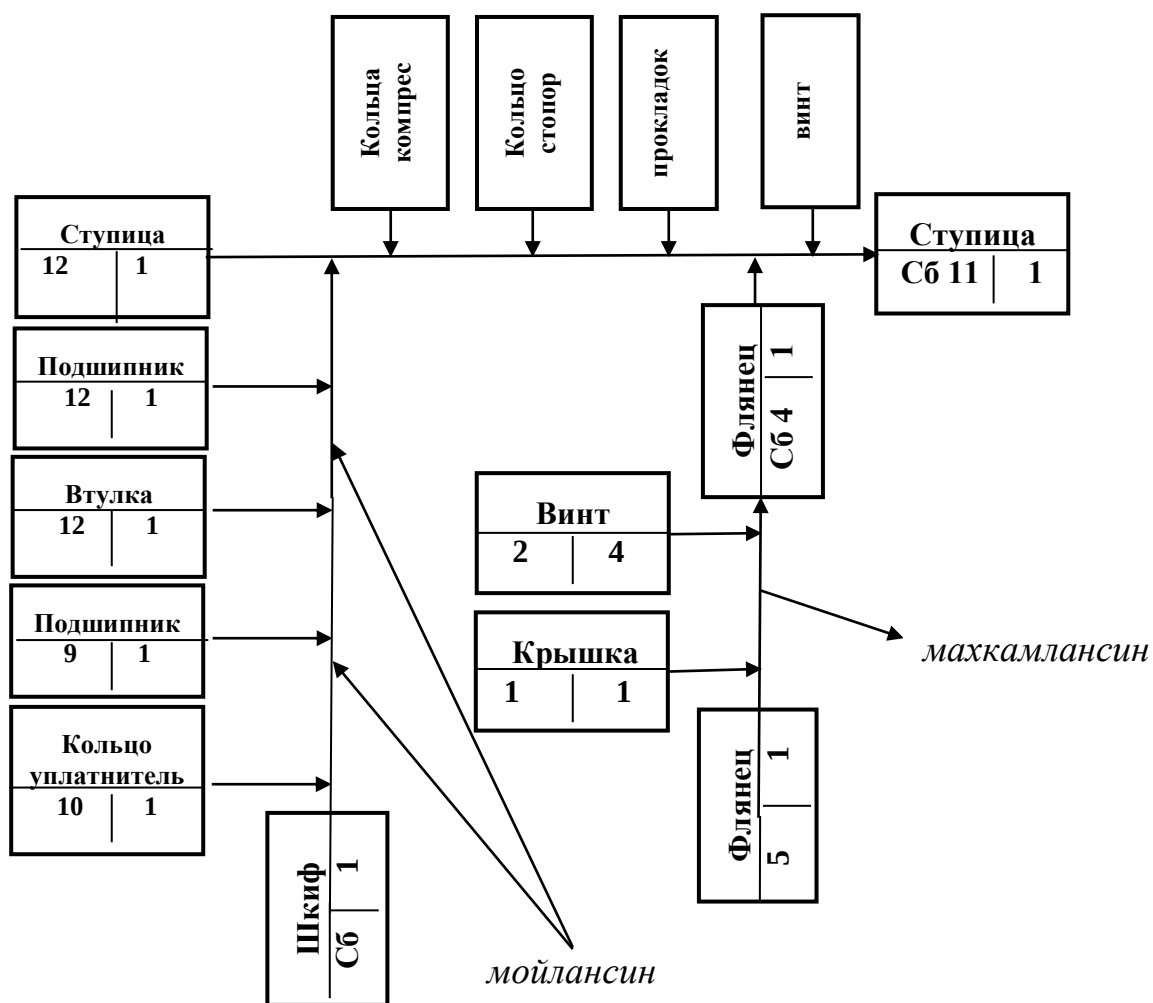
2. Узелларни йиғиш – деталларни подузелларга, узелларга, агрегатларга бириктириш.
3. Умумий йиғиш – машиналарни охирги йиғиш;
4. Созлаш – машин қисмларини узаро ҳолатини таъминлаш.

Узелларни ва умумий йиғиш ишларига қуйидаги жараёнлар қиради: а) деталларни маҳкамлаш; б) Ҳаракатсиз деталларни йиғиш; в) ҳаракатланувчи деталларни йиғиш; г) айланувчи деталларни йиғиш; д) ҳаракатни узатувчи деталларни йиғиш; е) йиғиш учун белгилаш (разметка) якка ва майда серияли ишлаб-чиқаришда; ж) деталлар ва узелларни тортиш ва баланслаш; з) станина, рама плита, корпусларни урнатиш.

Йиғиш ишларини бажаришни қулай бўлиши учун, уни график схемаси тузилади. Бундай мисол 1-расмда йиғиладиган узел қизмаси ва 2-расмда йиғиш схемаси миоли келтирилган. Схема қандай деталлардан оддий узеллар ташкил қилинган-узеллар, қандай узеллар ва деталларда машиналарни умумий йиғиш учун агрегатлар йиғилган. Схемада туртбурчак шаклларда деталлар белгиланган, уларни тартиб номери қурсатилган; узелларда уларни тартиб номери ва агрегатлардаги сони қурсатилган.



1-расм. Ступицанинг эскизи.



2-расм. Ступицани йигишнинг технологик схемаси.

Машинали агрегатлар, узеллар, подузеллар ва алохида деталларга булиш машинани конструктив ҳолатига богликдир. Шунинг учун машина ҳар бир турини булиш узига ҳос хусусияти, умумий коидалар шартли характери асосида олиб берилади

5. Ишни бажариш тартиби

Йигишни технологик схемасини куришни бошлашдан олдин берилган муҳсулотни йигув чизмаси мукамал урганиб чикилади. Спецификация буйича деталларни тартиб раками урганиб чикилади ва йигишни технологик жараёни кетма-кетлиги таҳлил қилиб урганилади. Сунгра юқоридаги келтирилган мисол асосида база деталга деталлар ва подузелларни бириктириш

ишлари технологи жараён кетма-ктлиги бўйича чизиб чикилади. Йиғишни технологик схемасида туртбурчак катакчаларда детални номи, Чизмадаги тартиб раками ва махсулотга сарфланадиган сони курсатилади.

6. Ишни хисоботи

Ишни хисобот кисмида куйидагилар *булиши керак*:

1. Кириш.
2. Йиғиладиган махсулот чизмаси.
3. Йиғишни технологик схемаси.
4. Хулоса.
5. Фойдаланилган адабиётлар.

Тавсия этиладиган адабиётлар руйхати

1. Омиров А. Й., Каюмов А.Х. Машинасозлик технологияси.Т. Ўзбекистон,2003.-384 б.
2. Колесов И.М. Основы технологии машиностроения, М., «Высшая школа», 1999 г.,590 с.
3. Маталин А. А. Технология машиностроения, Л., «Машиностроение»,1985 г., 512 с.
4. Данилевский В.В., Гельфгат Ю. И. Лабораторные работы и практические занятия по технологии машиностроения. М., «Высшая школа», 1988г.
5. Гельфгат Ю. И. Сборник задач и упражнений по технологии машиностроения. М., «Высшая школа», 1986г