

Ўзбекистон Республикаси олий ва ўрта махсус таълим вазирлиги

Гулистон давлат университети

“Муסיқа ва меҳнат таълими” кафедрасининг ўқитувчиси

Бойматов Нуриддин Мирзақуловичнинг

“Металмас материалларни кесиб ишлаш. Ёғоч
материалларга ишлов бериш” мавзусидаги

машғулотининг

ТАҚДИМОТИ

Гулистон - 2016

РЕЖА:

1. Металлмас материалларни кесиб ишлаш жараёнининг асослари
2. Ёғочларни кесиб ишлаш
3. Ёғочларни кесиб ишлашда кесиш йўналиши.

АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

- Искандаров А.С. Материалларни кесиб ишлаш, кесувчи асбоблар ва станоклар.- Т.: «Фан ва технология» 2004.-400 б.
- Мирбабоев В.А. Конструкциян материаллар технологияси.-Т.: «Ўқитувчи» 2004.-542 б.
- Усмонов К.В. Металл кесиш асослари.- Т.: «Ўқитувчи» 2004.-150 б.
- Авагимов В.Д. Машинасозлик материалларини кесиб ишлаш.- Т.: «Ўқитувчи» 1971.- 485 б.
- Грановский Г.Н, Грановский В.Г. Резание металлов.- М.: 1996.-410 б.

Металлмас материалларни кесиб ишлаш жараёнининг асослари

Металлмас материаллар (ёғоч, пластмасса, резина ва бошқалар) детал ясаш, қайтадан ишлаш учун кесиб олинади, лекин металлмас материалларни кесиб ишлаш қонуниятлари, металлларни кесиб ишлашдан тубдан фарққилади. Ҳозирги вақтда ёғочларни кесиб ишлаш назарий жиҳатдан ишлаб чиқилган, лекин пластмассаларни кесиб ишлаш охиригача ўрганилмаган. Бунинг сабаби янгидан-янги пластмассалар . тури яратиб турилганлиги ва физик хоссалари турлича бўлганлигидир.

Ёғочларни кесиб ишлаш

Кескич элементлари. Металларни кесиб ишлаганидек, ёғочларга ҳам понага ўхшаш кескич ботирилиши натюкасида қиринди ажралиб чиқади. Ёғочларни кесиб ишлаш учун ишлатиладиган кескичда олдинги кесувчи қирраси, олдинги, ён ва орқа юзалари бўлади. Геометрияси: олдинги бурчаги, чархлаш бурчаги, орқа ва кесиш бурчаклари бўлади. Олдинги бурчаги (α) деб, кескичнинг олдинги юзаси билан, кесиш текислигига перпендикуляр кескич қиррасидан ўтувчи текислик орасидаги бурчакка айтилади.

Чархлаш ёки ўткирлик бурчаги деб, кескичнинг олдинги ва орқа юза-лари орасидаги бурчакка айтилади.

Орқа бурчак деб, кесиш текислиги билан кескичнинг орқа юзаси орасидаги бурчакка айтилади.

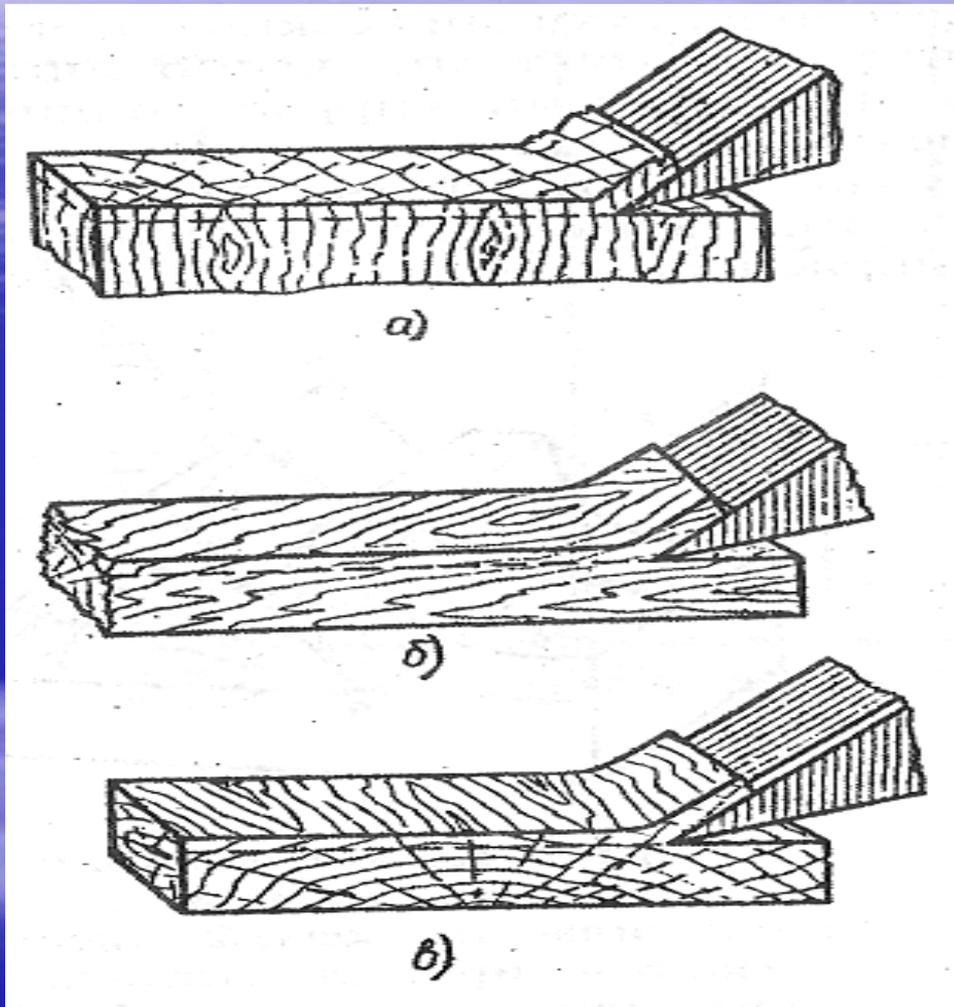
Кесиш бурчаги деб, кесиш текислиги билан, кескичнинг олдинги юзаси орасидаги бурчакка айтилади. Бурчаклар орасидаги боғланиш қуйидагича бўлади.

Ёғочларни кесиб ишлашда кесиш йўналиши

Кескичнинг ёғоч толасига йўналишига нисбатан ҳаракатига қараб ён томонлама, кўндаланг ва бўйлама кесиш йўналиши бўлади. Ён томонлама кесишда, кескич ёғоч толасининг йўналишига перпендикуляр ҳаракат қилади, бу ҳолда қиринди уваланиб кетиб юза тозалиги ёмонлашади.

Бўйлама кесиш йўналишда, кескичнинг йўналиши, ёғоч толаси бўйлаб йўналган бўлади, қириндининг ҳолати кесиш чуқурлигига, ёроч материалининг ҳолатига, кесиш тезлигига ва бошқа факторларга бокпиқ бўлиб, лентасимон кўринишда чиқади

Кесиш йўналишларининг кўриниши



а – ён томонга

б – бўйлама

в – кўндаланг

Фикрлар ҳужуми

Бу метод Ж.Дональд Филипс томонидан ишлаб чиқилган. У катта гуруҳларда (20дан 60тагача бўлган) янги ғоялар ишлаб чиқиш самарадорлигини сезиларли даражада оширишни таъминлайди. Барча иштирокчилар кичик-кичик 5-6 кишидан иборат гуруҳларга бўлинади ва ҳар бир кичик гуруҳ ҳал қилинадиган ижодий вазифа ва муаммо бўйича 15минут давомида мустақил равишда тўғри «Фикрлар ҳужуми» ўтказди. Шундан сўнг ҳар бир кичик гуруҳ вакили ўз гуруҳларида ишлаб чиқилган ғоя ҳақида ахборот берадилар ва ўқитувчи раҳбарлигида жамоа бўлиб унга баҳо берадилар ва улардан энг яхшилари, бетакрорлари танлаб олинади.

Назорат саволлари

- Metallmas materiallarni kesib ishlash jarayonini asoslab bering?
- Eʼochlarni kesib ishlash tʻʻgrisida tushuncha bering?
- Eʼochlarni kesib ishlashda kesish yʻunaliishi tushuntirib bering?