

METHODS OF MEASUREMENT OF CUTTING EAT

Abdullayeva Shahzoda Farmon qizi

2nd Year Bachelor Student of Nukus Branch of Navoi State Mining Institute, Nukus

Aminova Ulbosin Rahman qizi

2nd Year Bachelor Student of Nukus Branch of Navoi State Mining Institute, Nukus

Matyakupov Eldar Jangabayevich

2nd Year Bachelor Student of Nukus Branch of Navoi State Mining Institute, Nukus

ANNOTATION

This article discusses the operation of cutters, one of the most widely used tools in mechanical engineering, and the main causes of wear and tear that occur during their operation. In addition, suggestions and solutions on the topic will be discussed.

Keywords: cutter, wear, speed, voltage, RDB, lathe, resistance.

KESKICHNING YEYILISHINI O'LGHASH USULLARI

Abdullayeva Shahzoda Farmon qizi

Aminova Ulbo'sin Rahman qizi

Matyakupov Eldar Jangabayevich

Navoiy davlat konchilik instituti Nukus filiali 2-bosqich bakalavr talabasi, Nukus shahri

ANNOTATSIYA

Ushbu maqolada mashinasozlikda ko'p qo'llaniladigan asboblardan biri keskichlarning ishlash jarayoni va ularning ishlash jarayonida hosil bo'luvchi yeyilishlarning asosiy sababi haqida so'z boradi. Bundan tashqari mavzuga oid taklif va yechimlar haqida ham to'xtalib o'tiladi.

Kalit so'zlar: keskich, yeyilish, tezlik, kuchlanish, RDB, tokarlik dastgohi, qarshilik.

Umuman olganda kesish jarayoni bir vaqtning o'zida ham murakkab, ham qiziqarli jarayon hisoblanadi. Kesish jarayoni quyidagicha amalga oshadi, keskich t ketma-ket qaytib keladigan ish qismining metallga berilgan kuch bilan ketma-ket harakat qiladi va har bir o'zgarish uchun chiqib ketish tomoni ish qismidan ma'lum bir metall qalinligini olib tashlaydi.

Eng muhim, shu jumladan, texnik ko'rsatkichlar, bir qator asosida aniqlanadi. Kesish jarayonini amalga oshirish usullari — mashina mil sobit vositasi ozuqa va qismi aylanish tezligi hisoblanadi. Qayta ishlash rejimlarini to'g'ri tanlash va qo'llash nafaqat ishlab chiqarishning geometrik aniqligi va samaradorligini, balki uning qismlari, asbob va uskunalari xavfsizligini, shuningdek, mashinaning xavfsizligini kafolatlaydi.

Kesish jarayonida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning asosiy vazifalaridan biri oqilona chiqib ketish rejimlarini aniqlashdir. Ularni hisoblashda ishlov beriladigan

mahsulotning xususiyatlari va mashinaning imkoniyatlari, shuningdek, tegishli asbob-uskunalar mavjudligi hisobga olinishi kerak. Keskich qismlarining birliklari va agregatlari tuzilishi qismning sirtlarining belgilangan konfiguratsiyasini tashkil etuvchi ikkita aniqlovchi harakat turini amalga oshirish imkonini beradi: ish qismini aylantirish (asosiy harakat) va kesgichni chuqur va qismning (kuch berilgan) yuzasi bo'ylab harakat qilish. Shuning uchun kesish uskunolari uchun asosiy texnologik parametrlar quyidagilardir:

kesish chuqurligi;

kuchlanish va ish mil tezligi;

chiqib ketish tezligi;

Chiqib ketish rejimlari va ishlab chiqarish iqtisodiyotining asosiy elementlari o'zaro ta'siri mavjud. Ular orasida eng muhimi:

uskunalar ishlashi;

ishlab chiqarishning sifat ko'rsatkichlari;

ishlab chiqarilgan mahsulotlarning narxi;

asbob qarshiligi;

mehnat xavfsizligi;

Chegara rejimlarida aylanish tokarlik uskunasining ish faoliyatini oshiradi. Shu bilan birga, mashinalarning bunday ishi har doim ham mumkin emas va maqsadga muvofiq emas, chunki qayta ishlangan mahsulotlarning qattiqligi va kuchi, shuningdek asbob va asbobning texnologik parametrlari shaklida cheklovlar mavjud.

Yana bir cheklov-alohida materiallarning xususiyatlari. Misol uchun, tokarlik uchun titaniy va zanglamas po'latdan eng murakkab materiallardan biri bo'lib, texnologik operatsiyaning parametrlarini aniqlashda alohida yondashuvni talab qiladi.

Texnologik parametrlarni noto'g'ri hisoblash yoki tanlash bilan yuqori tezlikda ishlash tebranish va tokarlik mexanizmlarining alohida mexanizmlarini muvozanatlashiga olib kelishi mumkin. Bu mahsulotlar hajmi aniqligi kamayishiga olib keladi. Bundan tashqari, asbobni yaroqsiz holga kelishi va mashinaning ishdan chiqishi xavfi ortadi.

Pripusk-metall qalinligi, uning oxirgi hajmini erishish uchun ish qismidan qirindi olib tashlandi. Kesish va kesish vaqtida ma'lum bir sonli kesish uchun bosqichma-bosqich chiqariladi. Kesish jarayonining bir bo'lagi uchun chiqarilgan metallning qalinligi mexanik ishlov berishda kesish chuqurligi deb ataladi va millimetrdan o'lchanadi. Texnologik hisob-kitoblar va jadvallarda bu parametr t harfi bilan belgilanadi.

U oldin diametri $1/2$ farq teng va parcha ochilgandan keyin va formula bilan hisoblanadi:

$$t = (D-d)/2$$

bu erda t -kesish chuqurligi;

D -ish qismining diametri;

d -qismning diametri.

Kesish operatsiyalarida — bu ishlov beriladigan qismning oxiridan kesishning bir bo'lagi uchun olib tashlanadigan metall qatlamining o'lchami va truba va segmentdagi chuqurligi. Ideal holda, to'siqni olib tashlash uchun bir kesuvchi o'tish kerak. Lekin aslida, tokarlik jarayoni, qoida tariqasida, qo'pol va oxirgi ishlov berish bosqichini o'z ichiga oladi (va yuqori aniqlik bilan yuzalar uchun — va yarim). Ish qismining yaxshi xususiyatlari va shakli bilan, bu operatsiyalar

ikki yoki uchta o'tish uchun amalga oshiriladi. Kesish va kesish vaqtida ma'lum bir sonli kesish uchun bosqichma-bosqich bajariladi.

Kesish qismining yaxshi xususiyatlari va shakli bilan, bu operatsiyalar ikki yoki uchta o'tish uchun amalga oshiriladi. Tornalama bilan oziqlantirish-bu kesma chiqib ketish chetini ko'ndalang harakat bilan yo'l uzunligi, mil birlik aylanish uchun uni sodir. Mm / vda o'lchanadi, texnologik hujjatlarda s harfi bilan belgilanadi va texnologik ma'lumotnomalarga muvofiq tanlanadi. Besleme qiymati asosiy haydovchi kuchiga, t qiymatiga, ishlov beriladigan qismning o'lchamlari va jismoniy xususiyatlariga bog'liq. Burilish paytida u formula bilan hisoblanadi: $S=(0,05...0,25) \times t$,

Shuning uchun, hisoblash texnologik usullarini aniqlash uchun sinov usuli qo'llaniladi: rejimni tanlash va geometriya va sirt sifatini keyingi o'lchash bilan sirtning kichik qismlarini aylantirish. Texnologik jarayonning bunday asosiy kamchiliklari mehnat xarajatlarini oshirish va ishlab chiqarish resurslaridan ortiqcha foydalanish hisoblanadi. Shuning uchun u faqat maxsus hollarda qo'llaniladi.

Avtomatlashtirilgan uskunada qayta ishlangan yangi mahsulotni ishlab chiqarishda birinchi marta ishga tushirilganda, sinov nuqtasi ham ishlab chiqariladi va kesish usullari qo'lda tanlanadi. RDB tokarlik dastgohi dastur bo'yicha barcha operatsiyalarni amalga oshiradi, shuning uchun operator har doim uning ishlash parametrlarini sozlashi mumkin emas.

Yuqoridagi sabablar tufayli dastgohning ishlash jarayoniga ta'sir etuvchi turli xil yeyilishlar sodir bo'ladi.

Bularning barchasini bartaraf etish uchun, avtomatlashtirilgan dastgohlardan foydalanish va kesish jarayonini puxta o'ylangan holda bajarish talab etiladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Sherquvat o'g'li Q. B. et al. PO 'LATLARNI ISHLAB CHIQRISHINING ZAMONAVIY USULLARI //БАРҚАРОРЛИК ВА ЕТАКЧИ ТАДҚИҚОТЛАР ОНЛАЙН ИЛМИЙ ЖУРНАЛИ. – 2022. – Т. 2. – №. 4. – С. 26-27.
2. Кадыров Бектош Шеркуватович, & Абдуллаева Шахзода Фармоновна. (2021). СТОЙКОСТЬ ТВЕРДОСПЛАВНОГО ИНСТРУМЕНТА. Eurasian Journal of Academic Research, 1(9), 796–802.
3. ugli, K. B. S. ., kizi, A. S. F. ., Atabaevich, R. A. ., & kizi, A. M. M. . (2022). Methods of Extracting Steel from Cast Iron. Spanish Journal of Innovation and Integrity, 5, 27-29.
4. Sherkuvatugli, K. B. ., kizi, A. S. F. ., Atabaevich, R. A. ., kizi, A. U. R. ., & kizi, A. M. M. . (2022). Techniques for Determining the Temperature in the Cutting Area. European Multidisciplinary Journal of Modern Science, 5, 353–355.