

KATTA TISHLI TISHLARNING MAKSIMAL SONI

Bafoev Bakhrom Botirovich

stajyor – “Mashinasozlik texnologiyasi” kafedrası o‘qituvchisi.

Buxoro muhandislik-texnologiya instituti

E-mail: baxa410159@mail.ru

ANNOTATSIYA

Maqolada uzoq xizmat qilish muddatiga ega va ulardan foydalanishda tejamkor bo‘lgan RDB qurilmalarining tobora ommalashib borayotgani, shuningdek, so‘nggi o‘n yillikda ob‘ektlarning yuqori sifatli yoritilishini ta‘minlaydigan yoritish texnologiyalarining jadal rivojlanishi muhokama qilinadi. Yuqori raqobat ishlab chiqaruvchilarni mahsulot tannarxini pasaytirishga va ularning funksional imkoniyatlarini, texnik adabiyotlar va yo‘riqnomalarni kengaytirishga majbur qiladi.

Kalit so‘zlar. Yuqori quvvatli kompozitsion ishlab chiqish, dizayn muhandisligi, yoritish texnologiyalari, yashirin yoritish, me‘moriy yoritish, mahkamlagichlar, texnik talablar, o‘lchamlar, belgilash.

Texnologik jarayonni rivojlantirish uchun ular yirik va xususiy iste‘molchilar uchun vaqti-vaqti bilan o‘tkaziladigan turli tadbirlarda ishtirok etishlari mumkin. Zamonaviy texnologiyalarning paydo bo‘lishi bilan yorug‘lik nafaqat klassik vazifalarni bajaradi, balki arxitekturaning ajralmas elementiga aylanadi va dizaynerlar va ishlov berish ishlab chiqarishining eng jasur g‘oyalarini amalga oshirishga yordam beradi va hokazo.

KIRISH

Maqolada loyiha muhokama qilinadi, u bir bosqichli katta tishli tishlarning maksimal soni uzatmaning yuqori tezlikli miliga elastik mufta yordamida ulangan elektr motoridan va ochiq zanjirli uzatmadan iborat elektromexanik qo‘zg‘aysanni loyihalash kerak. Zanjirli uzatmaning boshqariladigan tishli tishli qismi ishlaydigan dastgohning milida joylashgan.

Burchak ostida joylashgan ochiq zanjirli uzatishni hisoblashni bajarish. Dastlabki ma‘lumotlar kinematik hisob-kitoblardan olinadi: $\theta = 45^\circ$

vites nisbati = $2,5u_{\text{II}}$

tezlik $n=30$ rpm

quvvat $R=1407$ Vt

moment $T=448,1$ N·m

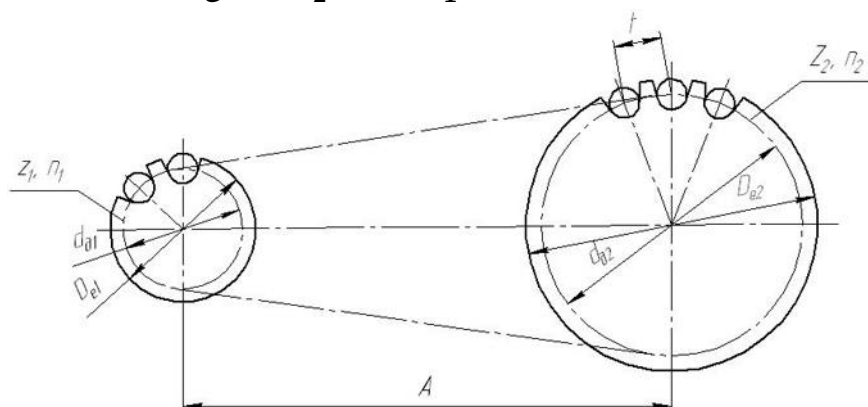
ish tartibi - III

1-rasm

Kichik va katta tishli tishlarning soni

Tishli nisbatga ko'ra, kichik tishli tishli tishlar soni olinadi $z_1=2,5$ da qabul qilamiz. $u_{tt}z_1 = 26$ Bunday holda, shartga rioya qilish kerak (ularning aşınması natijasida zanjirning tishli tishli bilan ishonchli ulanishi uchun). Shuning uchun, katta tishli tishlarning maksimal soni cheklangan: rulon uchun $z_2 \leq z_{2max}z_2 \leq 120$.

Katta tishli tishlarning soni $z_2 = u \cdot z_1 = 2,5 \cdot 26 = 65$



Transmissiyani o'rnatish va ishlatishning o'ziga xos shartlarini hisobga olgan holda koeffitsient quyidagi formula bo'yicha aniqlanadi: K_9

$$K_9 = K_d \cdot K_A \cdot K_C \cdot K_P \cdot K_{Per} \cdot K_\theta$$

K_A – interaksal masofa koeffitsienti: $atK_A = 1A = (30 \div 50)t$

K_C – moylash usuli koeffitsienti: m/s tezlikda $K_C = 1,51 - 3$

K_P – ish rejimi koeffitsienti: bir smenali ishlash uchun $K_P = 1$

K_{Per} – zanjirning kuchlanishini tartibga solish usuli koeffitsienti: siqish tayanchlarini tartibga solishda, $25K_{Per} = 1$

K_θ – yulduz markazlari chizig'ining ufqqa moyillik koeffitsienti: $= 45^\circ$ da $K_\theta = 1$

$$K_9 = 1 \cdot 1 \cdot 1,5 \cdot 1 \cdot 1,25 \cdot 1 = 1,875$$

XULOSA

Amalga oshirilgan ishlar natijasida elastik pin-qoplama muftasi va ochiq zanjirli uzatma orqali ulangan elektr motoridan iborat elektromexanik qo'zg'alish ishlab chiqarishning texnologik jarayoni ishlab chiqildi. Kinematik hisoblash amalga oshirildi, dvigatel tanlandi, qurt va zanjirli viteslar hisoblab chiqildi, miller va vites qutisi korpusi loyihalashtirildi. Tishli g'ildiraklar, miller, podshipniklar va kalitlar mustahkamligi uchun sinovdan o'tkaziladi. Mufta, shuningdek, moylash usuli va moylash vositasi tanlangan.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ: (REFERENCES)

1. Саидова, Мухаббат, Аббор Нематов и Бахром Бафаев. «Контактное взаимодействие микрорубцов лезвия с нарезаемым материалом пищевых полуфабрикатов». Сеть конференций E3S . Том. 390. 2023.
2. Уринов Н. Ф., Бафоев Б. Б. РАЗРАБОТКА ТРЕБОВАНИЙ К ПОКРЫТИЯМ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ИЗ КОМПОЗИЦИОННОЙ КЕРАМИКИ //PEDAGOGS journali. – 2022. – Т. 3. – №. 2. – С. 86-89.
3. БахромБотирович Б. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ «СЕДЛО» //E Conference Zone. – 2022. – С. 54-59.
4. БахромБотирович Б. и др. ПОВЫШЕНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ ПРИ АЛМАЗНОМ ВЫГЛАЖИВАНИИ //E Conference Zone. – 2022. – С. 110-112.
5. Саидова М., Нематов А., Бафаев Б. Контактное взаимодействие микрорубцов лезвия с нарезаемым материалом пищевых полуфабрикатов // E3S Web of Conferences. – EDP Sciences, 2023. – Т. 390.
6. Бафоев Б. Б. ИССЛЕДОВАНИЕ ПОЛУЧЕНИЕ ПЛЕНОК ГРАФИТА //Uzbek Scholar Journal. – 2022. – Т. 9. – С. 22-25.
7. Vladimirovna D. L., Botirovich B. B. Optimization Of The Manufacturing TECHNOLOGY Of Various Parts //Academicia Globe. – 2022. – Т. 3. – №. 02. – С. 104-109.
8. Бафоев Б. Б. ПРИВОД ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ //Educational Research in Universal Sciences. – 2023. – Т. 2. – №. 2. – С. 176-179.