

МАШИНАСОЗЛИКДА КЎЛЛАНИЛАДИГАН СОВУТИШ МОЙЛАШ СУЮҚЛИКЛАРИ ТАРКИБЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ МЕТОДОЛОГИЯСИ

Мирзаев Муродилжон Абдивоси ўғли

Фарғона политехника институт

“Чизма геометрия ва муҳандислик графикаси” кафедраси ассистенти

E-mail: murodilmirzayev786@gmail.com

АННОТАЦИЯ

Машинасозлик заводларида таркиби нефтли ва синтетик сульфонатлар ва минерал ёғлар бўлган сувли Мойлаш совутиш суюқликларинини кўпроқ ишлатишади.

Калит сўзлар: Совутиш мойлаш суюқликлари ишлаб чиқиш ва танлаш ва уларнинг кимёвий таркиби.

КИРИШ

Мойлаш совутиш суюқликларинининг кимёвий таркибини танлашдаги самарадорликнинг ўсишини назарий ва тажриба синов жихатларини кўриб чиқамиз. Замонавий Мойлаш совутиш суюқликларини мураккаб кўп компонентли кополитсиялардан ташкил топган бўлиб, таркибида турли функционал вазифаларга мўлжалланган қўшимчалар комплекси мавжуд.



Айрим компонентлар бир хил кимёвий таркибга эга бўлиши мумкин, лекин технологик хусусиятлари жихатидан олиниш усулига боғлиқ равишда улар бир

биридан кескин фарқ қилади. Масалан, ёғли Мойлаш совутиш суюқликларинини таркибига ишлов беришнинг охирги услуби учун олеинли кислота ёки унинг тузлари 3% концентратсияси қўшилади. Нашир этилган ишларда белгилаб ўтилганки, суний олеинли кислота, табиийсига нисбатан камроқ самара беради, масалан пўлат деталларга энг сўнги ишлов беришда.

Мойлаш совутиш суюқликларинини танлашда етарли даражада кўп факторларни инобатга олиш керак: ишлов берилувчи материал ва асбобнинг кимёвий таркиби, ишлов бериш услуби, кесиш режими, ишлов берилаётган юзалар сифатига ва аниқлигига талаблар. Булардан ташқари шундай ҳолатларни инобатга олиш керакки, Мойлаш совутиш суюқликларинини универсаллигига(механик ишлов беришнинг турли оператсияларида қўллаш мумкинлиги), таннархи, ишловчанлик, санитар-гигиеник ва йўлдош хусусиятлар: қишда ташишиш мумкинлиги, ишлаб чиқариш шароитларида таёрлаш осонлиги, турғунлиги, краскаларга таъсири ва станокнинг ҳаракатланувчи қсимларида ажралиб чиқишлар йўқлиги, парчаланиш ва қайта шаклланиш мумкинлиги.

Мойлаш совутиш суюқликларинида сульфонатлар ва ёғлар бўлиши уларни бактериялар билан зарарланишини тезлаштиради, олтигугурт водород хидини пайдо қилади, Мойлаш совутиш суюқликларинини тез тез алмаштириш заруратини туғдиради ва мусорни йўқотиш муаммосини келтириб чиқаради.

Мойлаш совутиш суюқликларини кўшилаётган қўшимчалар бир бири билан мос тушиши ва бир бирига тескари ишлар бажармаслиги керак. совутиш мойлаш суюқликлари таркибига кимёвий актив қўшимчалар: олтигугурт, хлор, фосфор киритиш ҳисобига ёғлаш хусусиятларини ошириб, кесиш жараёнининг юқори кўрсаткичларига эришиш мумкин. Лекин қатор кимёвий актив компонентли қўшимчаларни ишлатиш мумкин эмас, чунки бундай қўшимчали Мойлаш совутиш суюқликларинини экологик талабларга жавоб бермайди.

Мойлаш совутиш суюқликларинининг айрим компонентларини таъсир механизмини билиш уларни ишлаб чиқиш ва танлаш сарф харажатларини сезиларли камайтириш имкониятини беради.



Ёғлар таркибига механик занглаб ейилишни камайтириш учун махсус кимёвий реакцияларни сусайтирувчи моддалар қўшилади. Уларнинг таъсир механизми занглатувчи актив моддаларни сафдан чиқаришга, химоя плёнкасини шакллантиришга қаратилган. Улар асбобнинг ишчи юзасида физик абсорбтсия ёки кимёвий таъсирлашувлар хисобига ўрнашади ва занглаш жараёнини тезлигини пасайтиради, натижада асбобнинг ейилиши ва бузилиши камаяди.

Мойлаш совутиш суюқликларинини таркибига кимёвий актив элементлар: олтинугурт, фосфор, хлорни киритилиши қаттиқ метал юзаси марказларида атом ва малекулаларнинг физик ва кимёвий адсорбтсиясини тезлаштиради, чегараларда асбоб ва детал орасида илашувчанлик боғлари мустахкамлигини ва асбоб ишчи юзаси ейилишини пасайтирувчи плёнкалар хосил бўлишига кўмак беради.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати: (REFERENCES)

1. Mirzaev M.A, & Tukhtasinov R. D. (2022). Analysis Of Vibroacoustic Signals (Vas) In Cutting in Cutting Machines Made of Tools. Eurasian Journal of Engineering and Technology, 3, 1–5. Retrieved from <https://www.geniusjournals.org/index.php/ejet/article/view/554>.
2. Баходир Нуманович Файзиматов, & Муродил Авдивоси Ўғли Мирзаев (2021). КЕСУВЧИ АСБОБНИНГ КЕСУВЧИ КИСМИНИ ЕЙИЛИШНИ ВИБРОАКУСТИК УСУЛ БИЛАН АНИКЛАШ. Scientific progress, 2 (2), 794-801.
3. Хотамжон Ўлмасалиевич Акбаров, Баходир Икромжонович Абдуллаев, & Муродил Авдивоси Ўғли Мирзаев (2021). АКУСТИК СИГНАЛЛАРДАН Фойдаланган ҳолда кесиш жараёнида кесувчи асбоб

- МАТЕРИАЛЛАРИ ТАЪСИРИНИ ВА КЕСИШ ШАРОИТЛАРИНИ ЎРГАНИШ. Scientific progress, 2 (2), 1614-1622.
4. Murodil Mirzayev (2022). ADVANTAGES OF THE TRANSFORMATION TO EUROPEAN CREDIT TRANSFER SYSTEM IN UZBEK UNIVERSITIES TURNED THEIR FACES. Central Asian Research Journal for Interdisciplinary Studies (CARJIS), 2 (Special Issue 3), 126-132.
5. Мирзаев, М. (2022). АНАЛИЗ ИЗНОСА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ПО ВИБРОАКУСТИЧЕСКОМУ СИГНАЛУ. Educational Research in Universal Sciences, 1(7), 440–445. Retrieved from <http://erus.uz/index.php/er/article/view/914>
6. Мирзаев, М. (2022). ОПРЕДЕЛЕНИЕ СЪЕДОБНОЙ ЧАСТИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА. Educational Research in Universal Sciences, 1(7), 446–451. Retrieved from <http://erus.uz/index.php/er/article/view/915>
7. Мирзаев, М. (2022). ПРИЧИНЫ ИЗНОСА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В МАШИНОСТРОЕНИИ. Educational Research in Universal Sciences, 1(7), 452–456. Retrieved from <http://erus.uz/index.php/er/article/view/916> .