

МАШИНАСОЗЛИК ДЕТАЛАЛАРГА МЕХАНИК ИШЛОВ БЕРИШДАГИ МУАММОЛАР

Хусанов Юнусали Юлдашалиевич

Фарғона политехника институти, т.ф.д., доцент

E-mail: yunusali1987@mail.ru

АННОТАЦИЯ

Деталларга механик ишлов бериш технологияларнинг концепциялари ва методологияси ишлаб чиқариш унумдорлигини оширишга хизмат қилади. РДБ дастгоҳларида ишлов бериш жараёнларига анъанавий ёндашув билан улар кўпинча оддий технологик ўтишлардан ҳосил бўлади.

Калит сўзлар: РДБ, жараён, кесувчи асбоб, вақт, детал, концепция, методология.

АННОТАЦИЯ

Концепции и методика механической обработки деталей служат повышению производительности производства. При традиционном подходе к процессам обработки на станках РДБ они зачастую формируются из простых технологических переходов.

Ключевые слова: ЧПУ, процесс, режущий инструмент, время, деталь, концепция, методология.

ABSTRACT

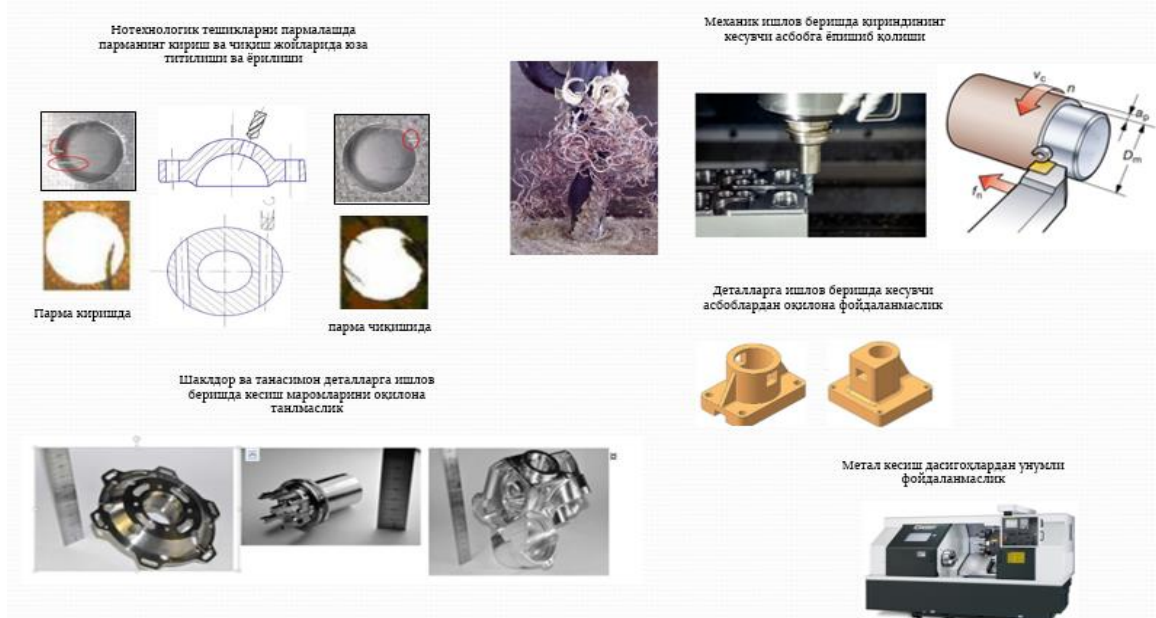
The concepts and methodology of mechanical processing of details serve to increase production productivity. With the traditional approach to machining processes on RDB machines, they are often formed from simple technological transitions.

Key words: CNC, process, cutting tool, time, detail, concept, methodology.

Машинасозликнинг турли соҳаларида тобора кенг тарқалаётган тана типдаги деталларга механик ишлов бериш тобора мураккаблашиб бормоқда. Ишлаб чиқаришда кесиш маромлари бевосита кесиш жараёнининг унумдорлигига таъсир кўрсатади. Ишлов беришда кесувчи асбобларнинг ишлаш муддати жуда қисқа. Бу хусусиятлар деталларга РДБ дастгоҳларида механик ишлов беришда намоён бўлади. Улардан оқилона фойдаланиш кесиш шартларини кучайтиришни талаб қилади, бу эса кесувчи асбобларни ишлаш

муддатини янада камайтиришга олиб келади. Шунинг учун деталларга РДБ дастгоҳларида механик ишлов бериш жараёнининг унумдорлигини оширишга ёрдам берадиган оптимал шароитларни аниқлаш катта амалий аҳамиятга эга.

Ишлаб чиқариш ресурсларисиз машинасозлик деталларини таёрлаш унумдорлигини таъминлаш мумкин эмас. Ресурс деганда машинасозлик деталларини ишлаб чиқариш билан боғлиқ фаолиятни амалга ошириш имкониятининг миқдорий ўлчови тушунилади ёки техник ўзгаришлар ёрдамида керакли натижани олиш имконини берадиган шартлар. Ишлаб чиқариш ресурсларига - ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этувчи ишлаб чиқариш дастгоҳлари, меҳнат, ахборот, энергия ва молиявий ресурслар мажмуини ўз ичига олади. Технологик жараёнларни лойиҳалашнинг иқтисодий принципига мувофиқ, маълум сифатдаги деталларни ишлаб чиқариш барча турдаги ишлаб чиқариш ресурсларининг минимал қийматида амалга оширилиши керак [1]. Ресурсларнинг ўртача сарфланишига олиб келадиган чора-тадбирлар тизими одатда ресурсларни тежаш деб аталади. Ресурслардан тўғри фойдаланиш ишлаб чиқариш унумдорлигини оширишига олиб келади. Саноати ривожланган мамлакатларда машинасозлик деталларни ишлаб чиқаришда унумдорлигини ошириш, уларнинг сифатини таъминлашдан кам эмас. Ҳозирги кунда тана деталлари типидagi деталларни тайёрлашда унумдорликни таъминлаш энг муҳим масала бўлиб келмоқда.



1. Расм. Ишлаб чиқаришдаги муамолар

Механик ишлов беришда унумдорликни ошириш концепциясини ишлаб чиқиш ва тадбиқ этиш юқорида кўрсатилган муамоларни бартараф этади. (1-расм).

РДБ дастгоҳларининг самарадорлигини баҳолаш ва таққослашда ресурсларни тежаш вазифаси илгари қўйилмаган эди. Улар буни аниқ шаклда ишлаб чиқарилган деталларнинг мураккаблиги ва РДБ дастгоҳларининг технологик имкониятларини баҳолаш учун асосли мувофиқликни излаш орқали ҳал қилишга ҳаракат қилинган.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати: (REFERENCES)

1. Хусанов Ю. Ю., Файзиматов Ж. Ш. ВИБРОАКУСТИЧЕСКИЕ СИГНАЛЫ ПРИ РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ: ВИБРОАКУСТИЧЕСКИЕ СИГНАЛЫ ПРИ РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ //“Qurilish va ta’lim” ilmiy jurnali. – 2023. – Т. 1. – №. 1. – С. 23-28.
2. Fayzimatov S. N., Xusanov Y. Y., Valixonov D. A. Optimization Conditions Of Drilling Polymeric Composite Materials //The American Journal of Engineering and Technology. – 2021. – Т. 3. – №. 02. – С. 22-30.
3. Xusanov Y. Y., Valixonov D. Polimer kompozitsion materiallardan tayyorlangan detallarni parmalashni asosiy ko‘rinishlari //Scientific progress. – 2021. – Т. 1. – №. 6. – С. 1169-1174.
4. Хусанов Ю. Ю., Таштанов Х. Н. Ў., Сатторов А. М. Машина деталларни пармалаб ишлов бериладиган нотехнологик юзалар турлари //Scientific progress. – 2021. – Т. 2. – №. 1. – С. 1322-1332.
5. Fayzimatov B. N., Numanovich F. S., Khusanov Y. Y. Perspective drilling methods, non-technological holes in polymeric composite materials //International Journal of Engineering Research and Technology. – 2021. – Т. 13. – №. 12. – С. 4823-4831.
6. Хусанов Ю. Ю., Мамасидиқов Б. Э. Ў. полимер композит материалларни пармалашда қиринди ҳосил бўлиш жараёни тадқиқ қилиш //Scientific progress. – 2021. – Т. 2. – №. 1. – С. 95-104.
7. Khusanov Y. Y., Sattorov A. M. ANALYSIS OF THE DETERMINATION OF THE CRITERIA FOR THE EROSION OF TURNING TOOLS IN PRODUCTION //European Journal of Emerging Technology and Discoveries. – 2023. – Т. 1. – №. 2. – С. 63-71.
8. Хусанов Ю. Ю., Носиров М. Пармалаш Операциясини Асосий Вақтига Тасир Этувчи Омиллар Тахлили Ва Математик Моделлари //Scientific progress. – 2022. – Т. 3. – №. 1. – С. 753-760.
9. Numanovich F. S., Yuldashalievich K. Y., Ikromzhonovich A. B. Ensure the quality of the surface layer of parts in high-speed end milling of hardened steels //Web of Scientist: International Scientific Research Journal. – 2022. – Т. 3. – №. 3. – С. 13-27.
10. Хусанов Ю. Ю., Тўхтасинов Р. Д. Ў. Полимер композит материалларга механик ишлов беришнинг зарурати //Scientific progress. – 2021. – Т. 2. – №. 2. – С. 866-869.

11. Fayzimatov U., Xodjimuxamedova M., Khusanov Y. Y. ANALYSIS OF THE METHODS FOR ASSESSING THE RELIABILITY OF SPOT WELDING MACHINES IN THE AUTOMOTIVE INDUSTRY //Scientific progress. – 2022. – T. 3. – №. 4. – C. 127-136.
12. Ulegbek F., Mavlyudaxon X., Yuldashaliyevich K. Y. ANALYSIS OF THE METHODS FOR ASSESSING THE RELIABILITY OF SPOTWELDING MACHINES IN THE AUTOMOTIVE INDUSTRY //Academic Journal of Computer Science Research. – C. 6-6.
13. Khusanov Y. Y., Nematjonov H. ADVANCED DRILLING METHODS, NON-TECHNOLOGICAL HOLES //Scientific progress. – 2022. – T. 3. – №. 4. – C. 137-145.
14. Yuldashaliyevich K. Y., Holmatjon N. ADVANCED DRILLING METHODS, NON-TECHNOLOGICAL HOLES //International Engineering Journal For Research Development. – 2021. – T. 6. – №. 4. – C. 1-6.