

**TAYYOR MAHSULOTNI BO'YASH, QURITISH VA KONSERVATSIYA  
QILISH TEXNOLOGIYASI.**

*Kokilov Husniddin Hasan o'g'li*

*MTMICHJ va A yo'nalishi talabasi*

*Assistant: Xamdamova Shoxista Zoxirovna*

*Jizzax Politexnika Instituti.*

**Annotatsiya:** Mashinasozlikda maxsulot ishlab chiqarishda, maxsulotning karroziyadan saqlash va tashqi ko'rinishini yaratish maqsadida bo'yaladi. Ushbu maqolada tayyor maxsulotni bo'yash usullari, saqlash yoki uzoq masofaga uzatiladigan mahsulotlarni korroziyadan himoya qilish chora-tadbirlari va maxsulotni qururitish usullarini ko'rib chiqilgan.

**Kalit so'zlar:** Karroziya, estetik ko'rinish, bo'yash, yalpi ishlab chiqarish, purkab bo'yash, elektrostatik maydon, regerativ.

Tayyor mahsulotni korroziyadan saqlash va estetik ko'rinishini ta'minlash maqsadida bo'yaladi. Bo'yashning quyidagi usullari mavjud:

1) donali va mayda seriyali ishlab chiqarish sharoitida bo'yoq asboblari bu qo'lda bo'yash, bu usul mexnat sarfini pasaytiradi, lekin yaxshi sifati bilan ajralib turadi;

2) ko'p seriyali va yalpi ishlab chiqarish sharoitida botirib olish usulda bo'ladi. Bu usul shaklli detallar uchun qo'llaniladi. Bu usul bo'yoqni ko'p sarflanishi va mexnat sarfini kamligini hamda yaxshi sifati bilan tavsiflanadi.

3) katta o'lchamdagi detallar uchun ustidan bo'yash usuli. Bu usulda ortiqcha bo'yoq mahsulot ostida alohida o'rnatilgan idishga yig'inib qayta ishlatiladi.

4) yalpi ishlab chiqarish sharoitida kichik, lekin murakkab shaklli detallarni bo'lishda barabanlar, avtomatlar va maxsus qurilmalar qo'llaniladi.

5) bo'yoqni purkab bo'yash - bu usul bo'yoq xavo bosimi ostida purkalib detallar bo'yaladi.

6) elektrostatik maydon hosil qilgan holda purkab bo'yash.

Purkalgan bo'yoq xavoda harakatlanayotgan manfiy ishorali elektrostatik zaryad oladi va bo'yalayotgan mahsulotga musbat potensial beriladi. Bu holda bo'yoq mahsulot yuzasiga tortilib qatlam hosil qiladi. Mahsulot yuzasiga yetib bormagan bo'yoq suv yuzasiga yig'iladi va keyinchalik regenerativ qilinib ajratib olinadi va qayta ishlanadi.

Keyingi yillarda berilgan trayektoriya bo'yicha harakatlanib bo'yaydigan purkagichlar qo'llanilmoqda. Bo'yash ishlari uchun qo'l mexnati sarfini kamaytirish maqsadida robotlar qo'llaniladi.

Bo'yalgan mahsulot tabiiy va suniy ravishda quritiladi.

Tabiiy quritish yopiq binoda olib boriladi.

Suniy quritish uchun quyidagi qurilmalar qo'llaniladi:

qizdirilgan xavo yopiq kameralarga xaydaladi. Xavo, gaz, par, elektr toki yordamida 55...220°S ga qizdiriladi.

Reflektorli quritish. Maxsus elektr va gaz yordamida va shu kabilar yordamida issiqlik energiyasi massasini nuri bilan quritish. Bu usulda quritish qizitilgan xavo quritishga nisbatan 3- 5 marta tez bo'ladi,

Yuqori chastotali tok yordamida quritish usuli yalpi ishlab chiqarish sharoitida qo'llaniladi. Bu usul bilan bir xil turdagi detallar bir vaqtda quritiladi, chunki har bir tur uchun o'zining yuqori chastotali tok induktori kerak bo'ladi.

U yoki bu quritish usulini tanlashda bo‘yoq turi mahsulotning shakli, ishlab chiqarish dasturi hisobga olinadi, chunki shu asosga ko‘ra quritish ma‘romlari o‘rnatiladi. Bo‘vashdan avval mahsulot yuzalari tozalanib (mexanik yoki kimyoviy usul bilan) keyin yuviladi.

Mexanik usul bilan tozalashda pnevmatik bolg‘alar elektr va pnevmatik jilvirlash mashmalari qo‘llaniladi. Kimyoviy usul bilan tozalashda maxsus aralashmalar qo‘llanib ular elektr toki yoki par yordamida qizdiriladi. Mahsulot shu aralashmali vannalarda tozalanadi.

Detallarni yuvish maxsus yuvish mashinalarida olib boriladi. Bu jarayonda yuvish vositalaridan (paroshok, sovun va x.k) foydalaniladi.

Oqimli ishlab chiqarish sharoitida yuvish, bo‘yash postlari umumiy yig‘ish konveyeri tarkibida bo‘ladi. Bu ishlar uchun sarflangan vaqt ishlab chiqarish vaqti bilan moslashtiriladi.

Saqlash yoki uzoq masofaga uzatiladigan mahsulotlarni korroziyadan himoya qilish chora-tadbirlari ishlab chiqiladi. Shu maqsadda ularning yuzlariga yupqa korroziyabardosh moy surtiladi (konservatsiya).

Konservant sifatida moylar texnik vazelin va ularning aralashmalari, korroziyabardosh laklar qo‘llaniladi. Ular detal yuzalariga qo‘lda yoki purkab, botirib olish kabi usullarda surtiladi. Ish jarayonini boshlashdan avval detallar korroziyabardosh moylardan tozalanadi, buning uchun ular artib tashlanadi yoki yuvib yuboriladi.

Xulosa: Xulosa o‘rnida shuni aytilish joizki, ishlab chiqarilgan mahsulotlarni berilgan trayektoriya bo‘yicha harakatlanib bo‘yaydigan purkagichlar mexanik usulda boyashdan anchagina iqtisodiy va sifat samaradorligiga erishiladi. Bo‘yash ishlari

uchun qo‘l mexnati sarfini kamaytirish maqsadida robotlar qo‘llanilishi mahnat samaradorligini oshiradi.

Adabiyotlar:

1. Технология машиностроения: в 2 т. Т.1. Основы технологий машиностроения: Учебник для вузов / В.М. Бурсев и др.; под ред. А.М. Далгского-М.: Изд-во МГТУ им. Н.Е. Баумана 1998-564 с.
2. Технология машиностроения: в 2 т. Т.2. Производство машин: Учебник для вузов / В.М. Бурсев и др.; под ред. Г.Н. Мелгникова - М.: Изд-во МГТУ им. Н.Е. Баумана 1998-640 с.
3. Йегоров М.Йе., Дементпев В.И., Дмитриев В.А. Технология машиностроения. М.: Вкшная школа, 1976-534 с.
4. Каратайев С.А. Технология машиностроения (специальная часть). Киев: Вкшная школа, 1984-272с.
5. Основы технологии машиностроения. Под ред, Корсакова. М.: Машиностроение, 1977-416с

Internet [saytlari](#)

1. [www.Ziyonet.uz](http://www.Ziyonet.uz)
2. [www.automechanic.uz](http://www.automechanic.uz)
3. [www.svarka.ru](http://www.svarka.ru)
4. [www.ilm.uz](http://www.ilm.uz)