

A.A.Allanazarov, S.D.Nurmurodov,
A.X.Rasulov, CH.A.Tursunov

MATERIALSHUNOSLIK VA KONSTRUKSION MATERIALLAR TEXNOLOGIYASI



ISBN:978-9943-6602-8-1



9 789943 660281

3412



O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY TA’LIM, FAN VA
INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI
TERMIZ MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

A.A.Allanazarov, S.D.Nurmurodov, A.X.Rasulov, CH.A.Tursunov

**MATERIALSHUNOSLIK VA KONSTRUKSION
MATERIALLAR TEXNOLOGIYASI**

*Oliy ta’lim muassasalari “60720700 – Texnologik mashinalar va jihozlar
(mashinasozlik va metallga ishlov berish)” ta’lim yo‘nalishi talabalari
uchun mo‘ljallangan o‘quv qo‘llanma*

Termiz – 2023-yil

UO‘K: 712.559.68

KBK: 38.51

A 29

Mazkur kitobda materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi fani haqida umumiy tushunchalar, qora va rangli metallar metallurgiyasi, qotishmalar nazariyasi, metallarni mexanik sinash usullari, konstruksion materiallar, metallarga termik va kimyoviy–termik ishlov berish usullari, rangli metallar va ularning qotishmalari, qattiq qotishmalar, metall va qotishmalarning tarkibi, strukturalari, xossalari, aniq o‘lchamli detal tayyorlash usullari, metallmas materiallar (plastmassa, yog‘och, shisha, rezina va boshqalar), nanotexnologiya, kompozitsion materiallar, yangi materiallar va ularni olish texnologiyalari bo‘yicha ma’lumot berilgan. O‘quv qo‘llanma namunaviy o‘quv dasturiga muvofiq yozilgan bo‘lib, oliy ta’lim muassasalari “60720700-Texnologik mashinalar va jihozlar (mashinasozlik va metallga ishlov berish)” yo‘nalishi talabalari uchun mo‘ljallangan. Kitobdan shu yo‘nalishda ilmiy izlanishlar olib borayotgan katta ilmiy xodim-izlanuvchi, mustaqil tadqiqotchi, magistrant, mutaxassis va shu yo‘nalishdagi kasb–hunar kollejlari o‘quvchilari foydalanishi mumkin.

Taqrizchilar:

Toshkent davlat texnika universiteti Olmaliq filiali O‘quv-uslubiy bo‘lim boshlig‘i boshlig‘i, t.f.n., dotsent A.A. Yusupov

Termiz muxandislik texnologiyalari instituti Mexanika fakulteti dekani, t.f.f.d.(PhD), dotsent B.SH. Primkulov

O‘zbekiston Respublikasi Oliy ta’lim, fan va innovatsiyalar vazirining 2023-yil 6-noyabr №491-sonli buyrug‘iga asosan nashr tavsiya etilgan.

ISBN: 978-9943-6602-8-1

© A.A.Allanazarov va boshq.

© “XONJIZA MASKANI” nashriyoti, 2023-y.

SO‘Z BOSHI

Kadrlar tayyorlash milliy dasturining talablari doirasida ta'lim mazmunini yanada boyitishda, ularni uslubiy jihatdan ta'minoti-barcha ta'lim muassasalarini zamon talablariga javob beruvchi o'quv adabiyotlari bilan ta'minlash muhim ahamiyat kasb etadi. Shu bois fan-texnika va texnologiya rivojlanishining hozirgi zamon talablariga va Davlat ta'lim standartlariga dasturiga mos keladigan o'zbek tilida yozilgan darsliklarga ehtiyoj kun sayin ortib bormoqda.

O'quv qo'llanma Termiz muxandislik texnologiyalari instituti "Muhandislik va kompyuter grafikasi" kafedrası mudiri, texnika fanlari bo'yicha falsafa doktori (PhD), dotsent Akmal Abdulhaqovich Allanazarov, Islom Karimov nomidagi Toshkent davlat texnika universiteti "Materialshunoslik" kafedrası professori, texnika fanlari doktori (DSc), professor Solohiddin Dusmurodovich Nurmurodov va Islom Karimov nomidagi Toshkent davlat texnika universiteti "Materialshunoslik" kafedrası dotsenti, texnika fanlari bo'yicha falsafa doktori (PhD), dotsent Alisher Xakimovich Rasulovlarning Termiz muhandislik texnologiyalari instituti va Toshkent davlat texnika universitetlarida "Materialshunoslik", "Materialshunoslik va konstruksion materallar texnologiyasi", "Materialshunoslikning fundamental asoslari" va "Konstruksion materallar texnologiyasi" fanlaridan o'qigan ma'ruzalari, o'tgan amaliy-tajriba mashg'ulotlari materiallari va olib borgan ilmiy-tadqiqot ishlari asosida ko'p yillik pedagogik faoliyati va ishlab chiqarishda orttirgan tajribalari hamda ustoz-shogird an'analari asosida o'zaro hamkorlik aloqalari asosida birgalikda yozilgan.

O'quv qo'llanmada «Materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi» fani haqida umumiy tushunchalar, qora va rangli metallar metallurgiyasi, metallshunoslik asoslari, qotishmalar nazariyasi, temir–uglerod

qotishmalari, mexanik sinov usullari, rangli metallar, ularning qotishmalari, qattiq qotishmalar, xossalari, ishlatilishi, ularga ishlov berish usullari, metall va qotishmalarning tarkibi, strukturalari, xossalari, aniq o'lchamli detal tayyorlash usullari, metallmas materiallar (plastmassa, yog'och, shisha, rezina va boshqalar), nanotexnologiya, nanokompozitlar, kompozitsion materiallar, qiyin eriydigan metallarni vodorod muhitida tiklash jarayonlari va olingan o'ta disperss kukunlardan kukun metallurgiyasi usulida, juda og'ir sharoitda ishlaydigan metallarga shakl beruvchi asboblarning olishning zamonaviy texnologiyalari haqida ham muhim ma'lumotlar keltirilgan. O'quv qo'llanmani tayyorlashda dasturla ko'zda tutilgan juda keng materiallarni qisqa, sodda va tushunarli holda bayon etishga harakat qilindi.

Mazkur kitobning qo'lyozmasini diqqat bilan sinchiklab o'qib, uning mazmun-mohiyati, sifatini yaxshilash borasida bergan foydali maslahatlari uchun texnika fanlari bo'yicha falsafa doktori, dotsent A.A. Yusupovga, texnika fanlari bo'yicha falsafa doktori, dotsent B.SH. Primkulovga va nashrga tayyorlashda katta xizmat ko'rsatgan Termiz muxandislik texnologiyalari instituti ma'muriyati va o'quv bo'limi barcha xodimlariga, shuningdek, O'quv qo'llanmaning sifatini boyitishga qaratilgan barcha tanqidiy fikr–mulohazalari uchun kitobxonlarga mualliflar oldindan minnatdorchilik bildiradilar.

Mualliflar

KIRISH

Fan–texnika taraqqiyoti natijasida iqtisodiyot va mashinasozlik sanoati jadal rivojlanmoqda. Iqtisodiyot va sanoatning rivojlanishi mustahkamligi yuqori, ishlatishga qulay, arzon, puxta materiallarni izlab topish va ularning chidamliligini oshirish ustida jiddiy izlanishlar olib borishni taqozo etadi. Materiallarning ular qotishmalarining tarkibi, tuzilish va hossalari, shuningdek ularning tuzilishi bilan hossalari orasidagi bog‘lanishlarni hamda ularni puxtalash usullarini o‘rganadigan fan materialshunoslik deyiladi. Kundalik hayotimizda materiallar ichida eng ko‘p metallar ishlatiladi. Metallar insoniyatga qadim zamonlardan ma‘lum bo‘lib, kishilik jamiyati moddiy madaniyatining rivojlanishida g‘oyat katta o‘rin tutadi. Darhaqiqat, iqtisodiyotning metallar ishlatilmagan biror sohasi yo‘q.

Mashina detallari uchun material tanlash masalasi va ularga ishlov berish texnologik jarayonida bir–biriga zid bo‘lgan masalalar mavjud. Masalan, uzoq muddat davomida xavf–xatarsiz ishlashni ta‘minlay oladigan mashina–mexanizmlar yaratishda qo‘llaniladigan detallar arzon, ixcham, bejirim, puxta bo‘lishi bilan bir qatorda yuqori sifatli materiallardan tayyorlanishi lozim. O‘z–o‘zidan ravshanki, bunday materiallarga ishlov berish tannarxning keskin oshishiga sabab bo‘ladi.

Bunday murakkab muhandislik muammolarini echishda, materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi fani muhim ahamiyat kasb etadi. Qolaversa, bu fan ko‘pgina muhandislik fanlariga boshlang‘ich asos bo‘ladi. Kelgusida malakali xodimlar bo‘lib etishishni niyat qilgan har bir o‘quvchidan materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi fanini puxta o‘zlashtirish talab etiladi.

1856–yilda G. Bessemer, 1878–yilda S.Tomas va 1864–yilda P. Marten po‘lat olishning yangi usullarini yaratishdi. 1856 yilning 12 fevralida ingliz ixtirochisi Genri Bessmer suyuqlantirilgan cho‘yanni havo bilan dam berib

tozalagani uchun patent oldi. “Men shuni ixtiro qildimki, deb yozgan edi Bessmer, agar metallga etarli miqdorda atmosfera havosi yoki kislorod kiritilsa, u suyuq metall zarrachalarining kuchli yonishiga sabab bo‘ladi, temperaturani saqlab turadiki yoki uni shu darajagacha oshiradiki, bunda metall cho‘yan holatidan po‘lat holatiga yoki bolg‘alanuvchi temir holatiga o‘tish vaqtida yoqilg‘i ishlatilmasdan suyuq holida qoladi”. Jahon metallurgiyasi rivojida juda katta rol o‘ynagan, iste’dodli ingliz ixtirochisi nomini texnika tarixiga abadiy yozilishiga sabab bo‘lgan quyma po‘lat olishning bu yangi usuli hayotda shu tariqa o‘ziga yo‘l ochgan edi.

Rus olimi P.P. Anosov metallarning xossalari ularning kristall tuzilishiga bog‘liqligini aniqladi va birinchi bo‘lib metallarni ichki tuzilishini o‘rganishda mikroskopdan foydalandi. Yuqori sifatli po‘lat olishda ayniqsa P.P. Anosovning xizmatlari katta.

Metallshunoslik fanining rivojlanishida rus olimi D.K. Chernovning fazalar o‘zgarishi haqidagi nazariyasi juda katta turtki bo‘ldi.

Temir uglerodli qotishmalarni va termik ishlov berish protsesslarini o‘rganish 1868 yilda e‘lon qilingan D.K. Chernovning “Lavrov va Kalakutsiyning po‘lat va po‘latdan ishlangan obzori hamda ushbu soha bo‘yicha D.K. Chernovning o‘z tadqiqotlari” maqolasi bilan boshlanadi.

D.K. Chernov birinchi bo‘lib po‘latda kritik nuqtalar borligini ko‘rsatdi va temir-sementit diagrammasi haqida dastlabki tushunchani berdi. Keyinchalik temir-uglerodli qotishmalarni qurishga F. Osmond, Le-Shatele (Fransiya), R. Austen (Angliya), A.A. Baykov va N.T. Gudsov (Rossiya), Rozenbaum (Gollandiya), P. Gerens (Germaniya) va boshqalarning ishlari bag‘ishlandi.

Nemis olimi Ledeburning metallar strukturasi tushunchasi, ingliz fiziklari F. Laves hamda V. Yum–Rozerning yangi turdagi fazalarni kashf etishi fan rivojida katta hissa bo‘ldi.

Ichki yonuv dvigatellari kashf etilishi mashinasozlik, avtomobilsozlik, samolyotsozlik va raketsozlik sanoatlari rivojlanishida muhim asos bo'ldi. Tabiiyki, sanoatning rivojlanishi yangi materiallar yaratish, ularning xossalarini yaxshilash ustida tinmay izlanishlar olib borishni talab etdi. Natijada takomillashgan domna pechlari, po'lat eritiladigan marten pechlari barpo etildi. Po'latlarni payvandlash mumkinligini N.N. Benardos va N.G. Slavyanovlar ilmiy nuqtayi nazardan isbotlab berdilar.

Rus olimi A.M. Butlerov tomonidan 1881–yilda yaratilgan jismlarning kimyoviy tuzilish nazariyasi asosida quyi molekulali organik kimyoviy moddalardan polimerlar olish mumkinligi isbotlandi.

S.V. Lebedev 1909–yilda xossalari jihatidan tabiiy kauchukka yaqin materialni sun'iy ravishda oldi. Hozirgi vaqtda texnika rivojini sun'iy materiallarsiz tasavvur qilish qiyin. O'tkazuvchanligi yuqori materiallar, yarim o'tkazgichlar, sun'iy olmos hamda uglerod asosidagi boshqa materiallar kashf etildi.

Domna pechlarida sodir bo'ladigan oksidlanish–qaytarilish jarayonlari natijalarini hisobga olish mumkinligi, materiallar tuzilishi va texnologik jarayon haqidagi bilimlar yanada boyidi. Turli ferroqotishmalar olish, po'lat olishning elektrometallurgiya usullaridan foydalanish po'lat sifatini oshirdi va juda ko'p legirlangan po'latlar olish imkoniyatini yaratdi.

Qotishmalar mustahkamligini oshirishning yangi usullari kashf etildi. Termik–mexanik, mexanik–termik va ikki marta qayta kristallash usulida termik ishlov berish kabi ilg'or texnologik jarayonlar yaratildi. Korroziyabardosh, olovbardosh, maxsus magnit xossalarga ega bo'lgan va ma'lum geometrik shakllarni "esida" saqlab qoluvchi qotishmalar kashf etildi.

Ushbu kitobda "Materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi" fani haqida umumiy tushunchalar, qora va rangli metallar metallurgiyasi, metallshunoslik asoslari, qotishmalar nazariyasi, temir–uglerod

qotishmalari, mexanik sinov usullari, rangli metallar, ularning qotishmalari, qattiq qotishmalar, xossalari, ishlatilishi, ularga ishlov berish usullari, metall va qotishmalarning tarkibi, strukturalari, xossalari, aniq o'lchamli detal tayyorlash usullari, metallmas materiallar (plastmassa, yog'och, shisha, rezina va boshqalar), nanotexnologiyalar, kompozitsion materiallar, kukunlardan kukun metallurgiyasi usulida metallarga ishlov beruvchi asboblari olishning zamonaviy texnologiyalari haqida ham ma'lumotlar keltirilgan.

1. METALLARNING ICHKI ATOM KRISTALL TUZILISHI, KRISTALL PANJARANING TURLARI VA XOSSALARI

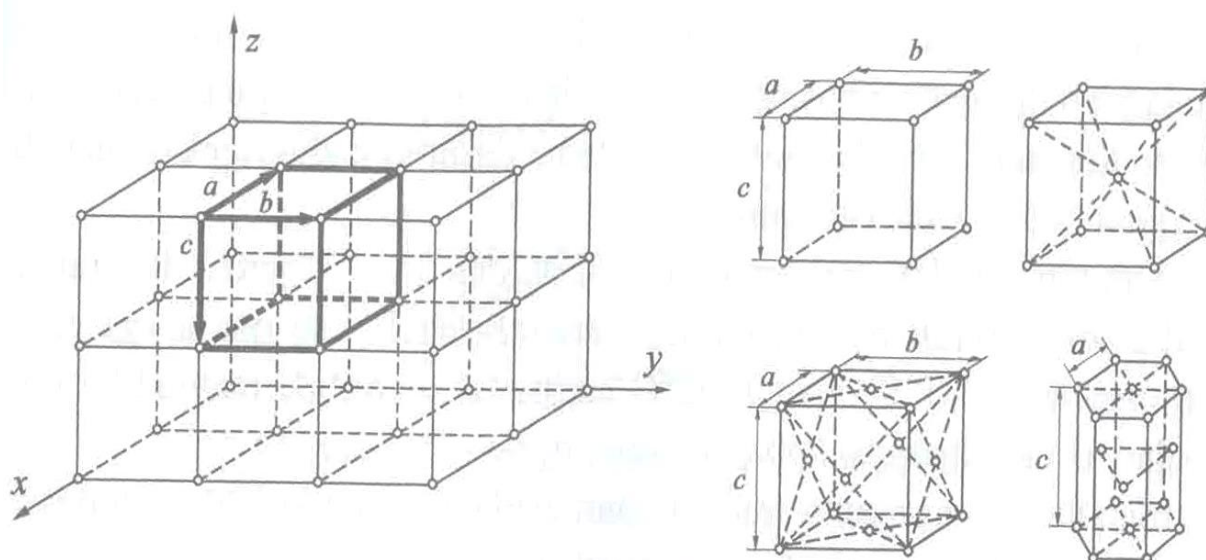
1.1 Metallarning ichki tuzilishi va kristallanishi

Metallning ishlatishga yaroqliligi uning ichki tuzilishiga bog'liq. *Ichki tuzilishi* deganda, uning bir butunligini ta'minlaydigan, ichki va tashqi ta'sirlarga faol qarshilik ko'rsatuvchi ichki bog'lanishlari tushuniladi. Shu ichki bog'lanishlarga muvofiq metall xossalari ham o'zgaradi.

Metall va qotishmalarning ichki tuzilishi, tarkibi va xossalari o'rtasidagi amaliy bog'lanishlarni o'rganadigan fan *metallshunoslik* deyiladi.

Sof metallar tannarxi qimmat va mexanik xossalari talab darajasida bo'lmaganligi sababli ko'pincha sanoatda ularning qotishmalari ishlatiladi. Mashinasozlikda ishlatilayotgan detallarning 60 % dan ko'prog'ini qora metall qotishmalari (po'lat va cho'yan) tashkil etadi.

Metallar temperatura pasaygan sari elektr o'tkazuvchanligi ortadigan, elektron o'tkazuvchanlikka ega bo'lgan, bolg'alanuvchan, issiqlik o'tkazuvchan va yaltiroq moddalardir. Metallar o'zidan elektr tokini va issiqlikni yaxshi o'tkazadi. Metallarning elektr va issiqlik o'tkazuvchanligiga ularning kristall panjarasida erkin elektronlar mavjudligi sabab bo'ladi. Metallarning ichki tuzilishini elementar katakchalar (1.1–rasm) orqali tushuntirish qulay.



1.1– rasm. Metall kristall panjaralarining elementar katakchalari

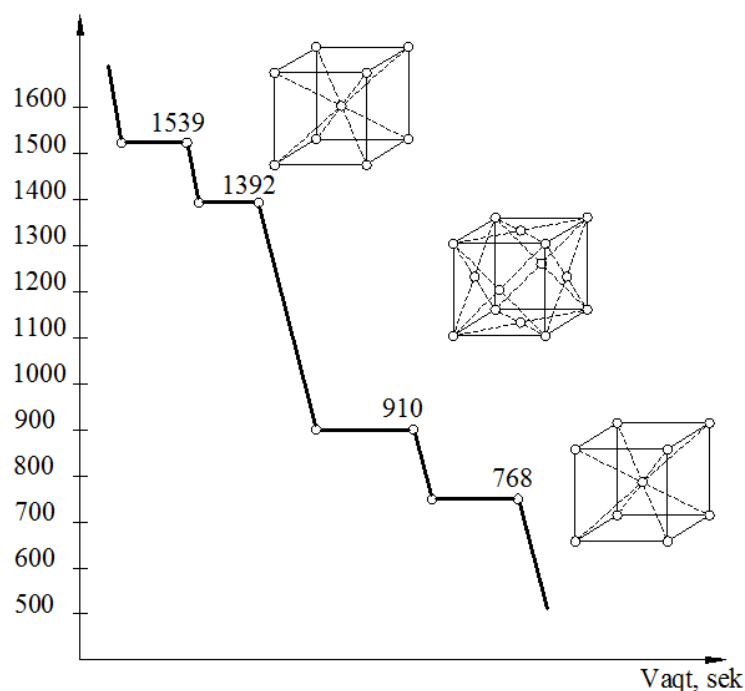
Ko‘pgina metallar uch xil kristall panjaraga ega bo‘ladi:

–Hajmi markazlashgan kub panjara, bunday kristall panjarada 9 ta atom bo‘lib, ularning 8 tasi kub katakchani burchaklari uchida, bittasi kub markazida joylashadi. Bunday kristall panjara alfa-temir, xrom, vanadiy, volfram, molibden, litiy, tantal, qalay va boshqa metallar uchun xosdir.

–Yoqlari markazlashgan kub panjara, bunday panjarada 14 ta atom bo‘lib, ularning 8 tasi kub katakchasining burchaklari uchida, 6 tasi yon tomonlarning markazida yotadi. Bunday kristall panjara gamma-temir, alyuminiy, mis, nikel, kobalt, qo‘rg‘oshin, kumush, oltinda uchraydi.

–Geksagonal panjara, bunday kristall panjarada 17 ta atom bo‘lib, ularning 12 tasi 6 yoqli prizmaning burchaklari uchida, 2 tasi prizmaning ustki va ostki yoqlari markazlarida, 3 tasi prizmaning o‘rta qismida joylashadi. Bunday kristall panjara magniy, kobalt, titan, berilliy kabi elementlar uchun xosdir.

Ba’zi metallar (temir, kobalt, qalay, magniy, titan) ning kristall panjaralari, harorat va bosim o‘zgarganda bir turdan boshqasiga aylanadi, Bu hodisa *metallar allotropiyasi* deyiladi. Temirning allotropik o‘zgarish jarayoni 1.2–rasmda berilgan.

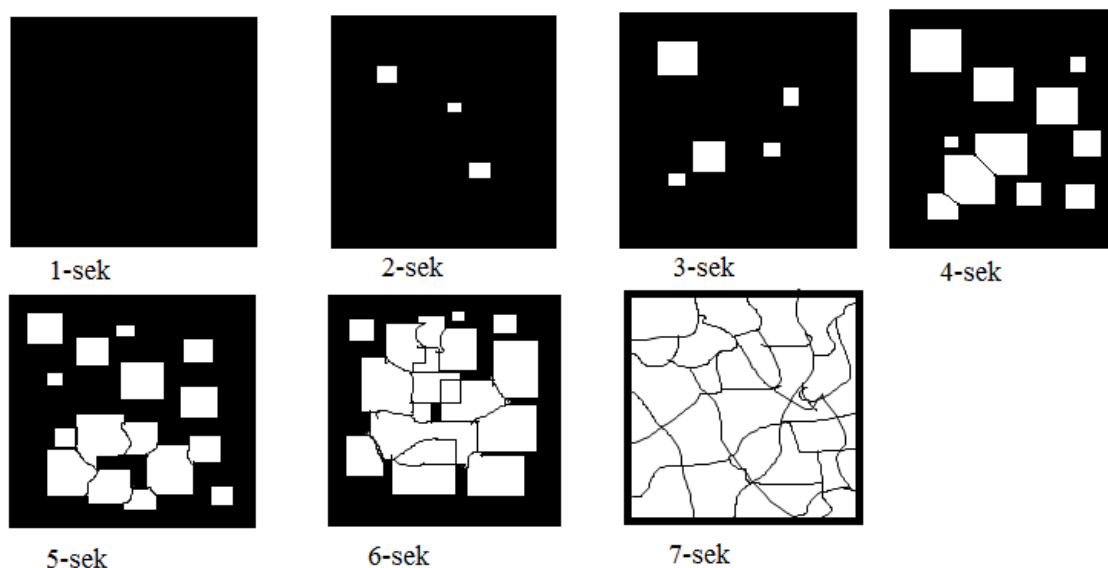


1.2–rasm. Temirning sovish egri chizig‘i kristall panjarasi o‘zgarishi

Alfa–temir 911°C dan past va 1392°C dan 1539°C gacha haroratlar oralig‘ida mavjud bo‘lib, hajmi markazlashgan kub panjaraga ega. Gamma–temir 911°C bilan 1392°C haroratlar oralig‘ida mavjud bo‘lib, yoqlari markazlashgan kub panjaraga ega.

Metallar atomlarining tartibsiz harakatdagi suyuq holatdan atomlari tartibli joylashgan qattiq holatga o‘tish jarayoni *kristallanish* deyiladi.

Rus olimi D.K. Chernov metallarning kristallanish qonuniyatini kashf qildi. Bu qonuniyatga ko‘ra, kristallanish jarayoni kristallanish markazlarining hosil bo‘lishi va ularning o‘ssishi bilan tushuntiriladi. Kristallanish jarayoni 1.3–rasmda ko‘rsatilgan.



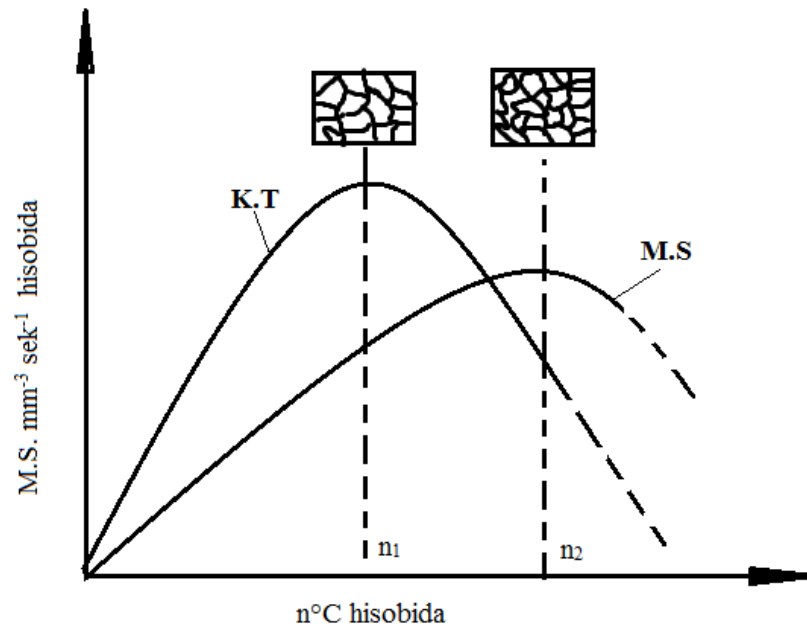
1.3–rasm. Kristallanish jarayonini tushuntiruvchi chizma

Qotishmalarda hosil bo‘ladigan donalarning o‘lchamlari kristallanish markazlari soni (MS) bilan kristallanish tezligiga (KT) bog‘liq bo‘ladi.

Qotishimada erimagan turli oksid va metallmas birikmalar kristallanish markazlari vazifasini bajaradi. Kristallanish MS va KT o‘ta sovish darajasiga bog‘liq (1.4–rasm).

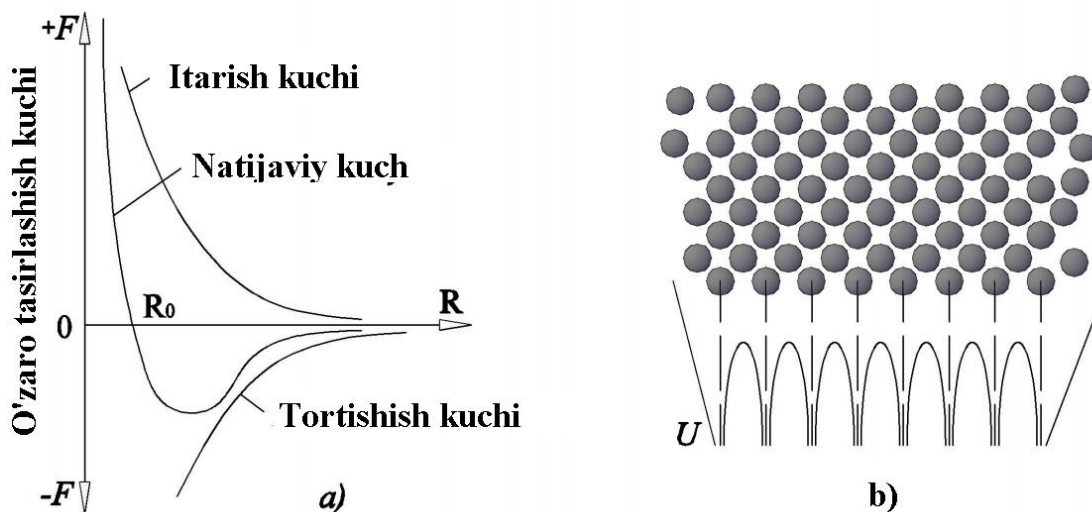
D.I. Mendeleev davriy sistemasida mavjud bo‘lgan 118 ta elementdan 76 tasi metallar hisoblanadi. Barcha metallar va metall qotishmalar kristall atomlar (ionlari) kristall panjara hosil qilib aniq qonuniyatda joylashgan bo‘ladi.

Metallar turg‘unligiga ion–elektron tizimni hosil qilib, musbat zaryadlangan ionlar va to‘dalashgan elektronlar o‘rtasidagi o‘zaro elektrik ta’sir bilan aniqlanadi. Bunday “ionli skelet” va “elektron gaz” o‘rtasidagi o‘zaro ta’sir metall bog‘lanish deb nomlanadi.



1.4–rasm. Kristallanish markazlari soni va ular o‘shish tezligining o‘ta sovish darajasiga bog‘liqligi

Metallarda bog‘lanish kuchli ionlar va elektronlar o‘rtasidagi itarish va tortishish kuchlarining o‘zaro nisbatlari bilan aniqlanadi. Metall atomlari (ionlari) bir–biridan o‘zaro ta’sirlashuv energiyasi qiymati minimal bo‘lgan masofada joylashadi(1.5– rasm).



1.5–rasm. Ikkita atomlarning o‘zaro tortishish kuchlari (a) va kristall panjarada atomlarning potensial energiyasining o‘zgarishi(b)

Metallar atomlarning to‘g‘ri kristall panjara hosil qilib, aniq qonuniyat

bilan o‘zaro joylashuvi faqat atomlar o‘zaro ta’sirining minimal energiyasi holatigagina mos keladi.

Metallar oddiy usullarda olinganda odatda polikristall jismlar bo‘lib, juda ko‘p miqdordagi bir–biriga nisbatan turlicha joylashgan kristallardan tashkil topadi. Bu paytda kristallarning o‘lchamlari 1000–0,1 mkm oraliqlarida bo‘ladi. Metallar suyuq holatdan qattiq holatga o‘tishi davrida kristallanish sharoiti turlicha bo‘lganligi sababli har–xil shakillarga ega bo‘ladi va bu shakillar kristallitlar, ba’zi hollarda donalar deb ham nomlanadi.

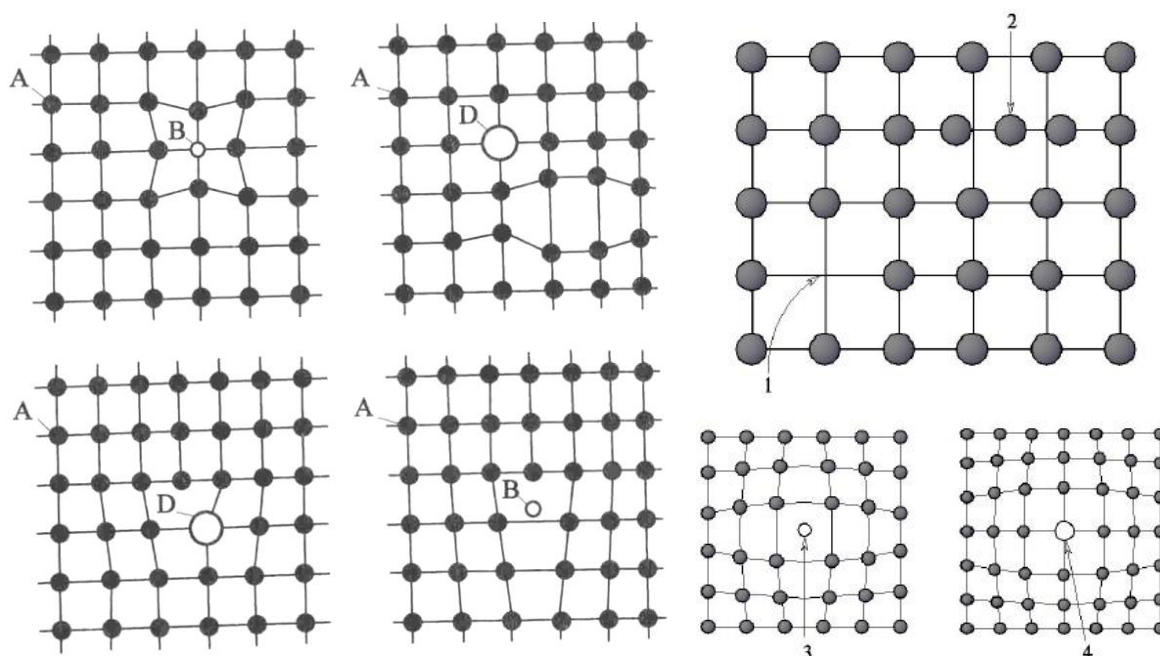
Toza metallar odatdagi struktura holatida past qiymatdagi mustaxkamlikka ega bo‘lib, ko‘p hollarda talab qilingan xossalarni taminlab bera olmaydi. Shuning uchun toza metallar kam hollarda qo‘llaniladi. Asosan metallarning qotishmalari, ya’ni bir yoki undan ortiq metallarning yoki nometallarning aralashmalari ishlatiladi.

Toza metall tushunchasi shartli ravishda bo‘lib, tabiatda har qanday toza metall ozmi yoki ko‘pmi miqdorda boshqa qo‘shimchalarni o‘z tarkibiga oladi. Shuning uchun ular qatnashmalar sifatida qaraladi. Fanda toza metall deganda asosan tarkibida asosiy metall miqdori 99,99–99,999 % gacha bo‘lgan holat qaraladi. Bunday tarkibdagi qatnashmalar xossalari asosiy metall xossalariga yaqin bo‘ladi. Qatnashmalarni hosil qiluvchi elementlar komponentlar deyiladi. Qatnashmalar tarkibiy jihatdan ikki yoki undan ortiq komponentlarni o‘z ichiga olishi mumkin.

Ideal va real jismlar degan tushunchalar mavjud. Kristallardagi atomlari aniq va yuqori tartibda joylashgan jismlar ideal kristall panjaraga ega deyiladi. Aslida esa kristall panjara tugunlarining ba’zilarida atom bo‘lmasdan, tugun bo‘sh bo‘lishi yoki kristall panjara atomlari orasiga ortiqcha atom joylashishi ham mumkin. Bunday hol kristall *panjaraning nuqsoni* deyiladi. Reall kristall panjaralar ana shunday nuqsonli tuzilishga ega bo‘ladi. Kristall panjara nuqsonlari o‘lchamlarga ega bo‘lib, nuqtali, chiziqli hamda sirtqi nuqsonlarga

bo‘linadi (1.6–rasm).

Nuqtali nuqsonlar uch yo‘nalishda o‘lchamlarga ega emas. Bunday nuqsonlar kristall panjaralarda eng ko‘p uchraydi. Nuqtaviy nuqsonlar metall kristall panjaralari o‘zida va qo‘shimchalar atomlari ta’sirida yuzaga keladi. Nuqtaviy nuqsonlarga vakansiya (Shotki nuqsonlari), tugunlar orasidagi atomlar (Frenkel nuqsonlari), asosiy metall kristall panjarasida boshqa qo‘shimcha elementlarning atomlari bo‘lishi va yuqorida keltirilganlarning birgalikda bo‘lishlari kiradi. Kristall panjara tugunlarida atom bo‘sh qolishi *vakansiya* deyiladi.

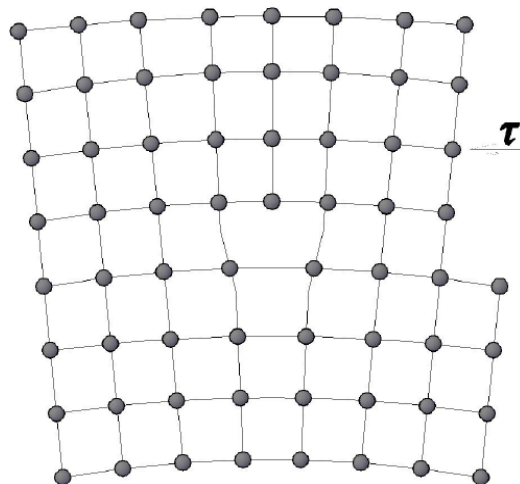


1.6–rasm. Real kristall panjaraning nuqsonli tuzilishi

Vakansiya atomning panjara tugunidagi normal holatidan uzoqlashuvi natijasida sodir bo‘ladi. Tugunlar orasidagi atom asosiy metall atomi bo‘lib, u kristall panjara tugunlarida joylashgan metall boshqa atomlari ta’sirida panjaradan siqib chiqarilgan ko‘rinishda bo‘ladi. Vakansiya va o‘rin almashinuvchi atomlar asosiy metall atomlari o‘rinlarini egallab, panjara uzelinesing istalgan joyida joylashishi mumkin. Tugunlar orasidagi qo‘shimchalarning atomlari tugunlar orasida singuvchi ko‘rinishda yoki asosan kristall panjara bo‘shliqlarida joylashishi mumkin. Atomlar orasiga o‘zga

atomning siqilib kirib qolishi singdirilgan atom deyiladi. Vakansiya istalgan kristall panjarada uchrasa, *singdirilgan atom* zichligi kichikroq bo‘lgan kristall panjaralarda uchraydi. Ikki o‘lchamga ega bo‘lgan nuqsonlar chiziqli nuqsonlar deyiladi. Bunday nuqsonlar kristallanish jarayonida yoki plastik deformasiya natijasida vujudga keladi.

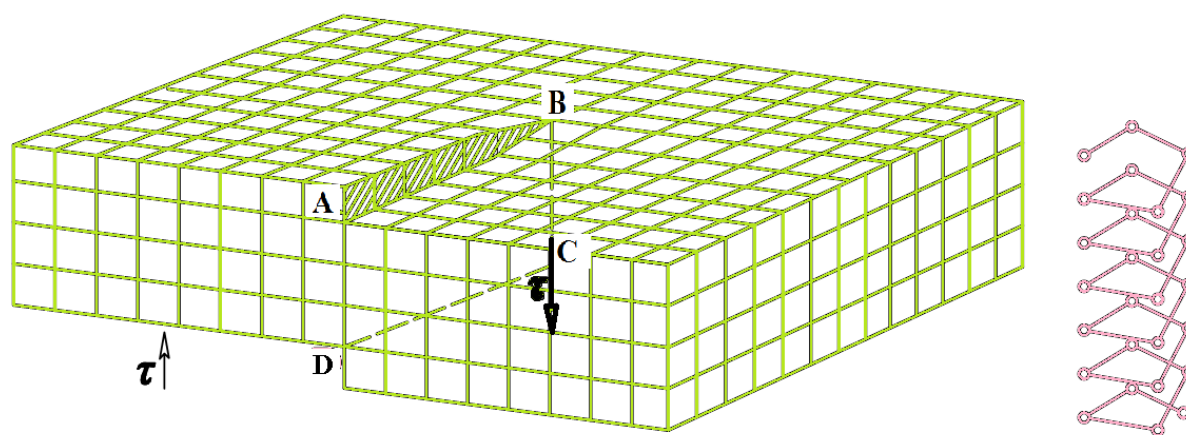
Metallning atomlari siljigan sohasi bilan atomlari siljimagan sohasi orasidagi chegara *dislokasiya* deb ataladi. Metallarning mustaxkamligi va plastikligi, qattiq holatidagi fazaviy va strukturaviy o‘zgarishlari dislokatsiyalar nazariyasidan foydalanilgan holda juda yorqin yoritilishi mumkin. Dislokatsiya kristall panjaradagi boshqa turdagi nuqsonlardan o‘zining tabiatiga ko‘ra keskin farq qiluvchi maxsus turdagi nomukammallik hisoblanadi. Real kristalllarda chiziqli dislokasiyaning ikki turi mavjud. Kristall yuzasidagi hamma vakansiyalar to‘planib nuqsonlar yig‘indisi halqasini hosil qiladi. Mana shu halqa yuzasiga tik tekisliklardagi atomlarning tartibli joylashi geometriyasi biroz buziladi chetki dislokasiya hosil bo‘ladi.



1.7–rasm. Kub panjarali chekka dislokatsiya: strelka – siljish vektori

Siljish natijasida kristall yuqori qismida ortiqcha yarim tekislik hosil bo‘ladi. Bu yarim tekislik elektrotekislik deb nomlanadi. Elektrotekislik chekkalari bo‘lab nomukammal panjarali soha tortilgan bo‘lib, elektrotekislik chekkasi yuqorisida atomlararo masofa normal qiymatlaridan kichik

(atomlarning quyuuqlashgan sohasi), pastki qismida esa katta (atomlarning siyraklashgan sohasi). Elektrotekislik chekkasi atrofidagi kristalldagi nomukammallik sohasi chekkadagi dislokatsiya deyiladi. Chekkadagi dislokatsiya chizig‘i siljish vektoriga perpendikulyar bo‘ladi. Chekka dislokatsiyani shartli ravishda agar u ekstrotekislik yuqorisida joylashgan bo‘lsa musbat va aksincha pastki qismida bo‘lsa manfiy deyiladi. Ikkinchi turdagi dislokatsiya vintsimon dislokatsiya bo‘lib, u kristallda tilik qilingan bo‘lsa va kristallning bir qismi ikkinchi qismiga nisbatan bir atomlararo masofaga pastga siljigan hollarda namoyon bo‘ladi. Vakansiya to‘plangan joydagi normal yo‘nalish bo‘yicha siljish natijasida hosil bo‘lgan dislokasiya *vintsimon dislokasiya* deb ataladi. Kristallda bir atom tekislikka siljish natijasida gelikoid ko‘rinishidagi burilish (vintsimon narvon) supacha hosil bo‘ladi. Chekka dislokatsiyadan farqli ravishda vintsimon dislokatsiya birinchidan siljish vektoriga parallel, ikkinchidan esa u siljish vektorini aniqlamaydi. Ya’ni vintsimon dislokatsiya istalgan tekislik bo‘ylab siljishda hosil bo‘lishi mumkin.



1.8 – rasm. Vintsimon dislokatsiya kristalli

Kristallarning 1 sm^2 yuzini kesib o‘tgan dislokasiya soni *dislokasiya zichligi* deb ataladi. Sekin kristallangan jismlarda dislokasiya zichligi $10^2\text{--}10^4 \text{ sm}^{-2}$ ga, muvozanatdagi polikristallarda dislokasiya zichligi $10^6\text{--}10^7 \text{ sm}^{-2}$ ga teng bo‘ladi. Puxtalash natijasida dislokasiya zichligi $10^{10}\text{--}10^{12} \text{ sm}^{-2}$ ga etadi.



1.9– rasm. MIM–7M mikroskopi

Qotishma tarkibi deganda, uni tashkil etuvchi kimyoviy elementlar tushuniladi. *Tuzilishi* deganda, koʻz yoki lupa yordamida koʻrib boʻladigan makrotuzilish, mikroskoplar (1.9–rasm) yordamida kuzatiladigan mikrotuzilish, 100 ming marta katta qilib koʻrsatadigan elektron mikroskoplarda yoki rentgen nurlari taʼsirida oʻrganiladigan supmikroskopik tuzilish tushuniladi. *Xossalari* deganda, kimyoviy, fizik, mexanik va texnologik xossalari tushuniladi.

1.2 Metall va qotishmalarning xossalari

Fizik xossalari. Metallarning fizik xossalariga uning rangi, zichligi, suyuqlanish temperaturasi, issiqlik oʻtkazuvchanligi, issiqdan kengayuvchanligi, issiqlik sigʻimi, elektr oʻtkazuvchanligi, magnit xossalari va boshqalar kiradi.

Metall rangi deb, maʼlum toʻlqin uzunligidagi yorugʻlik nurini qaytarish xususiyatiga aytiladi. Masalan, mis pushti–qizil rangli, alyuminiy esa kumushsimon oq rangli boʻladi.

Metallning zichligi hajm birligida joylashgan massa bilan xarakterlanadi. Zichligiga koʻra barcha metallar engil (4500 kg/m^3 dan kam) va ogʻir xillarga boʻlinadi. Turli buyumlar yaratishda metall zichligi muhim rol oʻynaydi.

Masalan, samolyot va raketsozlikda juda engil metall va qotishmalardan (alyuminiyli, magniyli, titanli) foydalanishga harakat qilinadi. Bu buyum massasini kamaytirish imkoniyatini beradi. Suyuqlanish temperaturasi deb, metall qattiq xolatdan suyuq holatga o'tadigan temperaturaga aytiladi. Suyuqlanish temperaturasi qarab qiyin suyuqlanadigan (volfram 3416°C , tantal 2950°C , titan 1725°C va boshqalar) va oson suyuqlanadigan (qalay 232°C , qurg'oshin 372°C , rux 419°C , alyuminiy 660°C) metallar bo'ladi. Quyma buyumlar, payvandlanadigan va kavsharlanadigan birikmalar termoelektrik priborlar va boshqa buyumlar tayyorlash uchun metall tanlashda suyuqlanish temperaturasi katta ahamiyatga ega. SI birliklar sistemasida suyuqlanish temperaturasi Kelvin (K) shkalasida ifodalanadi.

Metallning issiqlik o'tkazuvchanligi deb, uning ko'p qizigan uchastkasidan kam qizigan qismiga issiqlik o'tkazish, xususiyatiga aytiladi. Kumush, mis, alyuminiy ko'p issiqlik o'tkazuvchanligi alyuminiyga nisbatan besh marta kichikdir. Detallar uchun materiallar tanlashda issiqlik o'tkazuvchanlik katta ahamiyatga ega. Masalan, metall issiqlikni yomon o'tkazsa, u qizdirilganda yoki tez sovitilganda (termik ishlov berishda, payvandlashda) unda darzlar paydo bo'ladi. Mashinalarning ayrim detallari (dvigatellarning porshenlari, turbinalarining kurakchalari) issiqlikni yaxshi o'tkazadigan materiallardan tayyorlanishi kerak. SI birliklar sistemasida issiqlik o'tkazuvchanlik B_T ($\text{M}\cdot\text{K}$) bilan o'lchanadi.

Metallning issiqdan kengayuvchanligi deb, qizdirilganda uning o'lchamlarining kattalashish, sovitilganda esa kichrayish chiziqli kengayish koeffitsienti xususiyatiga aytiladi. Issiqdan kengayuvchanlik bilan xarakterlanadi, bu erda jismning temperaturalardagi uzunligi. Hajmiy kengayish koeffitsienti 3 ga teng. Metallarning issiqdan kengayuvchanligi payvandlashda, bog'lanishda hamda qizdirib hajmiy shtampkovkalashda, quyish qoliplari, shtamplar, prokat valiklari, kalibrlar tayyorlashda, aniq birikmalar hosil qilishda

hamda priborlarni yig'ishda, ko'prik fermalar qurishda, temir yo'l relslarni yotqizishda hisobga olinishi kerak. Metallning issiqlik sig'im deb, qizdirilganda uning ma'lum miqdordagi issiqlikni yutish xususiyatiga aytiladi. Issiqlik sig'imi SI birliklar sistemasida $\text{Ж/кг}\cdot\text{K}$ bilan o'lchanadi. Turli metallarning issiqlik sig'imi ularning solishtirma issiqlik sig'imi miqdoriga qarab solishtiriladi. Solishtirma issiqlik sig'imi 1 kg metall temperaturasini 10^0C ga ko'tarish uchun kerak bo'ladigan, katta kaloriyada ifodalangan issiqlik miqdoridir (u SI birliklar sistemasida $\text{Ж/кг}\cdot\text{K}$) bilan o'lchanadi.

Metallarning elektr tokini o'tkazish xususiyati ikkita o'zaro qarama-qarshi xarakteristikalar—elektr o'tkazuvchanlik va elektr qarshiligi bilan belgilanadi. Elektr o'tkazuvchanlik SI birliklar sistemasida simens (Cm) da, solishtirma elektr o'tkazuvchanlik Sm/m da, shunga o'xshash elektr qarshiligi esa Om/m da o'lchanadi. Tok o'tkazuvchi simlar (mis, alyuminiy) yaxshi tok o'tkazadi.

Kimyoviy jarayonlar natijasida qotishma tarkibining o'zgarishi kimyoviy xossalarni ifodalaydi.

Kimyoviy xossalari. Metallar va qotishmalarning kimyoviy xossalari oksidlanishiga yoki turli moddalar: havodagi kislorod, kislota hamda ishqor eritmalari va boshqalar bilan birikishiga qarshi tura olish xususiyatiga qarab xarakterlanadi. Metall boshqa elementlar bilan qancha oson birikishga kirishsa, u shuncha tez eyiladi. Metallarning tashqi agressiv muhit ta'siridan ximiyaviy emirilishiga korroziyalanish deyiladi. Metallarning korroziyaga, kuyindi hosil bo'lishiga va erishiga qarshiligi vaqt birligi ichida sirt birligiga to'g'ri keladigan tekshirilayotgan namuna massasining o'zgarishi bilan belgilanadi. U yoki bu buyumlarni tayyorlashda metallarning kimyoviy xossalari albatta hisobga olinadi. Bu ayniqsa, kimyoviy agressiv muhitlarda ishlatiladigan buyum va detallarga taaluqlidir.

Texnologik xossalari. Buyumlar tayyorlashda mavjud materiallarni qayta

ishlash imkoniyatlari qanday darajada ekanligi materialning *texnologik xossasi* deyiladi. Qotishmalarning sovuqlayin yoki qizdirib ishlanuvchanligi, quyish, bolg‘alash, payvandlash, kesib ishlashga qulayligi texnologik xossalarini belgilaydi. Materialning xossalarini bilgan holda buyum yasashning texnologik jarayonlarini loyihalash mumkin.

Kesib ishlanuvchanlik eng muhim texnologik xossalaridan biri hisoblanadi chunki ko‘pgina tayyorlamalar, shuningdek payvandlab tayyorlangan uzal va konstruksiyalarning detallariga mexanik ishlov beriladi.

Ba’zi metallarga osongina ishlov berib toza va silliq sirt hosil qilish mumkin. Qattiqligi past bo‘lgan juda qovushqoq metallar ham yomon ishlanadi. Sirtida tirnalgan joylar bo‘lib, g‘adir-budir chiqadi. Ishlov berishni yaxshilash uchun, masalan po‘lat termik ishlanadi, bu bilan uning qattiqligi yo oshiriladi yoki kamaytiriladi.

Payvandlanuvchanlik metallarning xossalari asosiy metall xossalariga yaqin turgan payvand birikmalar hosil qila olish xususiyatidir. U payvandlangan namunani bukish va cho‘zishga sinab ko‘rib aniqlanadi.

Bolg‘alanuvchanlik metallga sovuqlayin yoki qizdirilgan holatda uni emirilish alomatlarisiz bosim ostida ishlov berish xususiyatidir.

Bolg‘alanuvchanlik namunani berilgan darajagacha deformatsiyalab, temirchilik usulida bolg‘alab aniqlanadi. Namunaning cho‘kish balandligi, odatda, uning ikkilangan diametriga teng bo‘lishi kerak. Agar uning yon sirtida darzlar paydo bo‘lmasa, bunday namuna sinovga bardosh bergan, tekshirilayotgan metall esa bosim ostida ishlov berishga yaroqli hisoblanadi.

Materiallarning quyilish xossalari ularning darzsiz bo‘shliqsiz va boshqa nuqsonlarsiz quyma hosil qila olish xususiyatini xarakterlaydi.

Asosiy quyilish xossalariga suyuq holatda oquvchanlik, kirishuvchanlik va likvatsiya kiradi.

Suyuq holatda oquvchanlik suyultirilgan metallning quyish qolipi

bo'shlig'ini yaxshi to'ldirish xususiyatidir.

Krisstallanishda krishiuvchanlik suyuq holatdan qattiq holatga o'tishda metall hajmining kamayishidir. U quymalarda kirishuvchanlik bo'shliqlari va g'ovaklari hosil bo'lishiga sabab bo'ladi.

Likvatsiya qotishmalarning krisstallanishda paydo bo'ladigan kimyoviy tarkibining bir jinslimasligidadir. Bu qotishmalar toza metallarga qaraganda qat'iy bir temperaturada emas, balki temperatura oralig'ida kristallanish bilan tushuntiriladi. Qotishmaning kristallanish temperatura intervali qancha katta bo'lsa, likvatsiya shuncha tez rivojlanadi. Bunda kristallanish temperatura oralig'iga kuchli ta'sir qiladigan qotishma komponentlari po'lat uchun (oltingugurt, kislorod, fosfor, uglerod) likvatsiyaga ko'proq moyil bo'ladi.

Metall va qotishmalarning texnologik xossalarini bukiluvchanligini va takror bukiluvchanligini sinash, botiluvchanligini sinash, cho'kuvchanligini sinash, yassilanuvchanlik, o'raluvchanlik, buraluvchanlik va boshqa xossalarini sinash usullari bilan aniqlanadi.

Ekspluatatsion xossalari. Bu xossalar mashinaning ish sharoitiga bog'liq holda maxsus sinovlari o'tkazib aniqlanadi. Ekspluatatsion xossalardan eng muhim eyilishga chidamlilikdir.

Yoyilishga chidamlilik materialning eyilishiga, ya'ni ishqalanish tufayli buyum tashqi sirtining emirilishidan o'lchami va shaklini asta-sekin o'zgartirishga qarshilik ko'rsata olish xususiyatidir. Metallarni eyilishga sinash laboratoriya sharoitida namunalarda, real ekspluatatsiya sharoitida esa detallarda o'tkaziladi. Namunalarni sinashda ishqalanish sharoiti real sharoitga yaqin qilib olinadi. Namuna yoki detallarning eyilish kattaligini turli usullar bilan, chunonchi o'lchamlarni o'lchash, namunalarni tortib ko'rish kabi usullar bilan aniqlanadi. Ekspluatatsion xossalariga shuningdek sovuqbardoshlik, issiqbardoshlik, antifikatsion xossalar va hakoza ham kiradi.

Mexanik xossalari. Qotishmalarning tashqi kuchlar ta'siriga qarshilik

ko'rsata olishi *mexanik xossalari*ni ifodalaydi. Asosiy mexanik xossalarga qattqlik, cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasi, zarbiy qovushqlik, nisbiy uzayish va torayish kiradi. Metallarning tashqi kuchlar ta'siriga qarshilik xususiyati uning mexanik xossalari bilan xarakterlanadi. SHuning uchun ham mashina detallarni tayyorlash uchun material tanlashda avvalo uning mexanik xossalari, ya'ni mustahkamligi, elastikligi, plastikligi, zarbiy qovushqlik, qattqlik va chidamligiga e'tibor berish kerak. Bu xossalarni metallga tashqi kuch (nagruzka) ta'sir ettirib, mexanik sinovlar natijalariga qarab belgilanadi. Tashqi kuchlar statik, dinamik yoki siklik (takror o'zgaruvchan) bo'lishi mumkin.

Qotishmaning o'z sirtiga undan qattiqroq jism botishiga qarshilik ko'rsatishi *qattqlik* deyiladi. Qattqlikni aniqlashning bir necha usullari mavjud. Brinell, Rokvell, Vickers usullari va h.k. Brinell usulida (DS 9012–59) qattqlik 450 birlikgacha bo'lgan qotishmalar qattqlikni aniqlanadi. Qotishma xiliga va qalinligiga ko'ra diametri 2,5, 5, 10 mmli toblangan po'lat zoldir namunaga 187,5, 750 va 3000 kg kuch bilan asta–sekin botiriladi. Zoldirning namuna yuzasida qoldirgan izi diametriga ko'ra qotishmaning qattqlikni aniqlanadi (1.10–rasm).

Qotishmaning Brinell bo'yicha qattqlikni quyidagi ifoda yordamida aniqlanadi:

$$HB = \frac{2P}{\pi D(D - \sqrt{D^2 - d^2})}$$

bu erda: D – zoldirning diametri, mm;

d – zoldirning namunada qoldirgan izi diametri, mm.

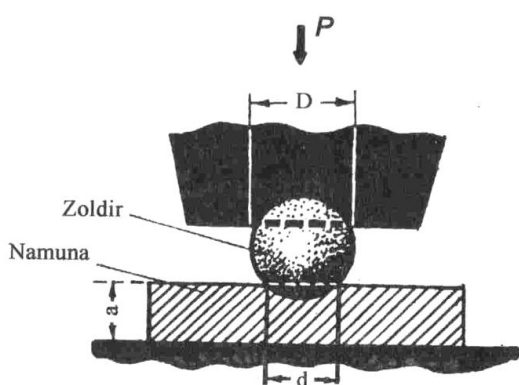
Sharcha izining diametri maxsus lupa (1.11–rasm) yordamida o'lchanadi.

Qattqlikni yuqori bo'lgan (toblangan, sementitlangan) buyumlar qattqlikni Rokvell usulida (DS 9013–59) aniqlanadi (1.12 – rasm).

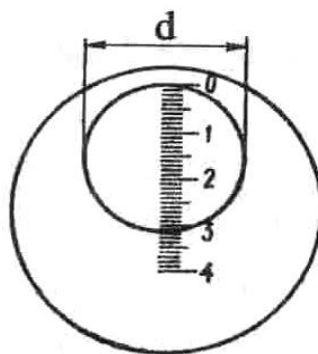
Rokvell usulining Brinell usulidan farqi shundaki, bu usulda qattqlik

zoldir qoldirgan izning yuzi bilan emas, balki namunaga botirilgan olmos konus yoki toblangan zoldir qoldirgan izning chuqurligi bilan aniqlanadi. Rokvell usulida namunaga ta'sir etuvchi kuch va botiriladigan uchlik material xiliga ko'ra o'zgartiriladi. Rokvell usulida qattqlik sinash jarayonining o'zida indikator (1.12–rasm) shkalasidan o'qiladi.

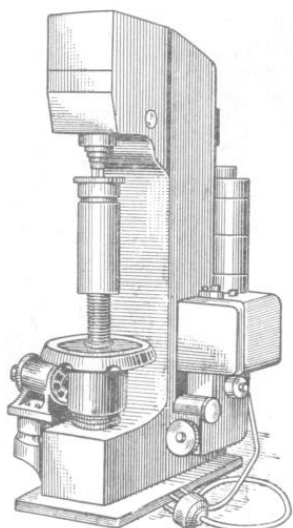
Indikator shkalasi qora va qizil rangda bo'ladi. Olmos konus uchlik qo'yilib, kuch 60 va 150 kG bo'lganda qattqlik C (qora) shkaladan o'qiladi. Ta'sir ettirilgan kuch 60 kG bo'lganda qattqlik HRA bilan 150 kG bo'lganda esa HRC bilan belgilanadi. Botiriladigan uchlik po'lat zoldir, kuch 100 kG bo'lganda qattqlik B (qizil) shkaladan o'qiladi va HRB bilan belgilanadi.



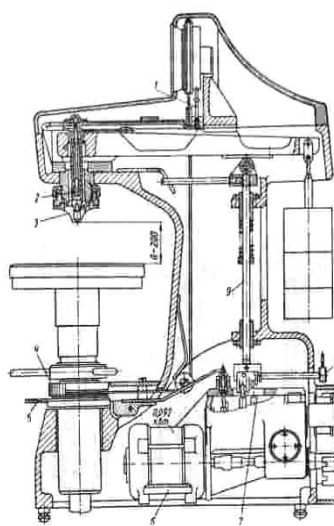
**1.10–rasm. Namuna
qattqligini
Brinell usulida aniqlash**



**1.11–rasm.Brinnell
lupasi**



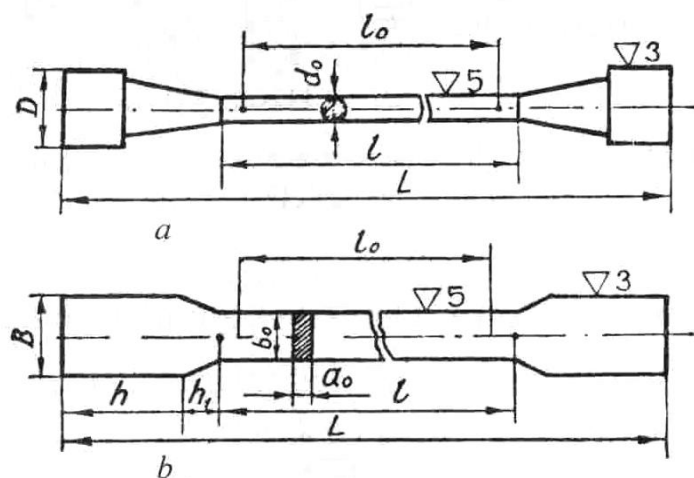
a)



b)

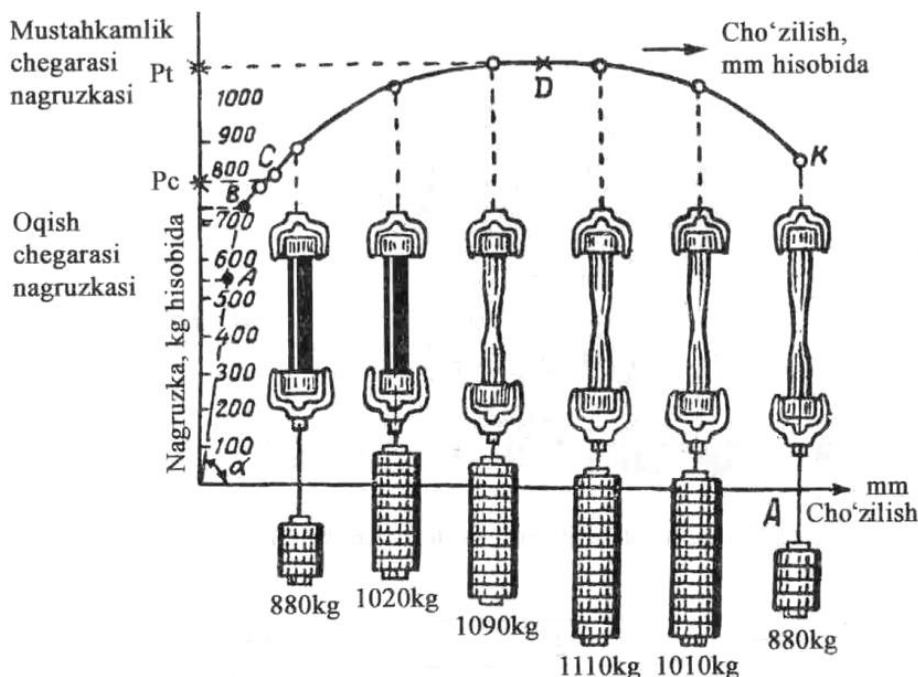
**1.12 – rasm. Qattiqlikni Rokvell usulida aniqlash a) umumiy va
b) sxematik ko‘rinishi**

Qotishmalarning *cho‘zilishdagi mustahkamligini* sinash amalda keng tarqalgan bo‘lib, bunda uning elastik va plastik xossalarini aniqlash mumkin. Buning uchun maxsus namuna (1.13–rasm) tayyorlanib, sinash mashinasi qisqichlariga mahkamlanadi. Mashina yurgizilgach, asta–sekin oshib boruvchi kuch ta’sirida namuna cho‘zila boshlaydi. Kuch ma’lum qiymatga etgach, namunaning biror qismi ingichkalashib bo‘yincha hosil bo‘ladi va uziladi (1.14–rasm).



**1.13 – rasm. Qotishmaning cho‘zilishdagi mustahkamligini aniqlashda
ishlatiladigan namuna**

Namunani sinashda u uzilmay chidash bergan eng katta (maksimal) kuch (R) ning, shu namuna ko'ndalang kesimi yuzi (F) ga nisbati qotishmaning cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasi deyiladi.



1.14–rasm. Kam uglerodli po‘lat namunani cho‘zilishga sinashdagi deformatsiya egri chizig‘i

Cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasi quyidagi matematik ifoda yordamida aniqlanadi:

$$\sigma_b = \frac{P_b}{F_0}$$

P_b – sinashdagi eng katta kuch, kg;

F_0 – namunaning sinashdan oldingi ko'ndalang kesimi yuzi, mm².

Qotishmaning cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasini aniqlash orqali plastik xossalarini nisbiy cho'zishi va torayishini ham aniqlash mumkin. Qotishmaning nisbiy uzayishi quyidagicha topiladi:

$$\delta = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \cdot 100\%$$

bu yerda: l_0 —namunaning deformasiyalanishdan oldingi uzunligi, mm;

l_1 —namunaning deformasiyalanishdan keyingi uzunligi, mm.

Qotishmaning nisbiy torayishi quyidagicha topiladi:

$$\varphi = \frac{F_0 - F_1}{F_0} 100\%$$

bu yerda: F_0 – namunaning sinashdan oldingi ko‘ndalang kesimi yuzi, mm²; F_1 – namunaning cho‘zilgandan keyingi ko‘ndalang kesimi yuzi, mm².

Qotishmaning zarb kuchlariga ta’siriga sinmay qarshilik ko‘rsatishi *zarbiy qovushoqligi* deyiladi. Zarb kuchlari ta’sirida bo‘ladigan buyumlar (tirsakli vallar, shatun, porshen, vagon o‘qlari) dinamik kuchlar ta’sirida ishlaydi. Zarbiy qovushoqlikka sinaladigan qotishmalardan maxsus namuna (DS 9454 – 78) tayyorlanadi va mayatnikli kopyorda sindiriladi (1.15– rasm). Namunani sindirish uchun sarflanadigan A ishning, namunaning singan joyi ko‘ndalang kesimi yuzi F ga nisbati zarbiy qovushoqlikni beradi

$$\alpha_H = \frac{A}{F} = \frac{Ql(\cos\beta - \cos\alpha)}{F}$$

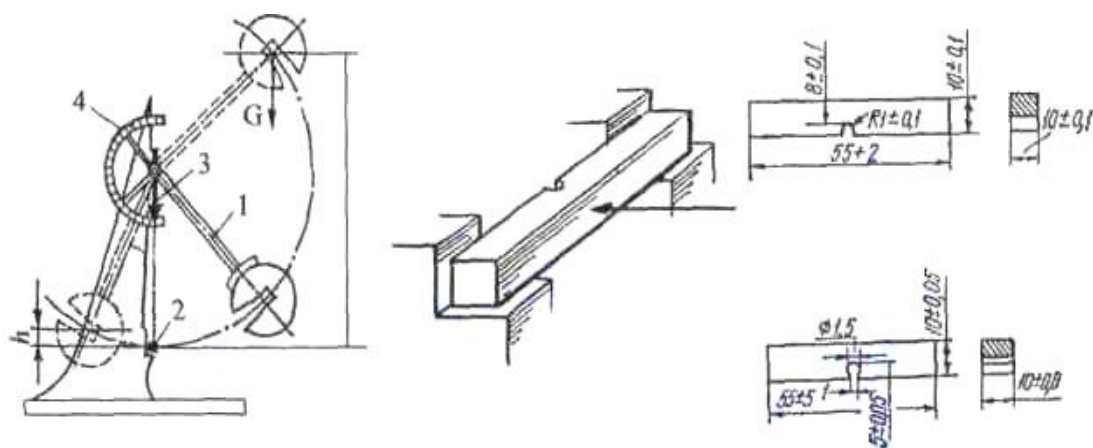
bu yerda: Q – mayatnik og‘irligi, kg;

l —mayatnik radiusi, mm;

α – mayatnikning zarbgacha ko‘tarilish burchagi;

β – mayatnikning zarbdan keyingi ko‘tarilish burchagi.

Qotishmaning tuzilishini oddiy ko‘z, lupa hamda mikroskop yordamida tekshirish *makroanaliz* deyiladi. Makronuqsonlarga darzlar, g‘ovaklar, qotishmada ba’zi elementlarning notekis taqsimlanishi (likvasiya) kabi nuqsonlar kiradi.



1.15–rasm. Mayatnikli kopyor va namuna

Sinish yuzalarini oʻrganish ham makroanalizga kiradi. Sinish uch turga boʻlinadi. Agar sinish yuzasi gʻadir–budur boʻlsa, buyum materiali deformasiyaga uchramasdan, moʻrt sinadi. Sinish yuzasi yaltiroq boʻlib, yuzada sinish markazi vujudga kelib, shu markazdan sinish tolalarining yoʻnalishi koʻrinib tursa, *qovushoq sinish* deyiladi. Bunday sinish juda katta deformasiya natijasida sodir boʻladi. *Toliqish natijasida sinish* ham qovushoq sinish kabi sodir boʻladi va darz paydo boʻlishi, uning kattalashishi buyumning sinishi bilan yakun topadi.

Qotishmalarning ichki tuzilishini oʻrganish *mikroanaliz* deyiladi. Mikroanaliz orqali donalar tarkibini, ulardagi nuqsonlarni, dislokasion tuzilishni, donalar oʻlchamlarini aniqlash mumkin. Buning uchun 1500–2000 marta katta qilib koʻrsatadigan optik yoki elektron mikroskoplar ishlatiladi. Elektron mikroskoplar buyumni 100 000 dan 500 000 mar tagacha kattalashtirib koʻrsatadi. Elementar kristall panjaraning turlari rentgen nurlari taʼsirida oʻrganiladi. Kristall panjaradagi atomlar joylashuvi, panjara parametrlari va dislokasiya zichligi kabi kattaliklar rentgenografiya usulida oʻrganiladi.

Texnologik xossalari. Metall va qotishmalarning texnologik xossalariga ularning texnologik ishlovchanligi bilan bogʻliq xossalar: kirishuvchanligi, quyuluvchanlik, suyuq xolatda oquvchanlik, bolgʻalanuvchanlik,

payvandlanuvchanlik va kesib ishlanuvchanlik va boshqa xossalar kiradi. Bu xossalar haqida aloxida to'xtalib o'tamiz.

Qolipning o'lchamlari va shu qolipda quyish yo'li bilan hosil qilingan quymaning o'lchamlari orasidagi farq kirishuvchanlik deyiladi. Kirishuvchanlik % larda ifodalanadi. Qotishmalarning kirishuvchanligi bir-biridan farq qiladi va ma'lum kattalikga ega. Cho'yanlar uchun kirishuvchanlik 1,5-1,75 % ni tashkil etsa, bu kattalik po'latlar uchun 1,4-2,2 %, kulrang cho'yan 0,5-1,25 %, mis qotishmalari 0,8-1,6 %, alyuminiy qotishmalari 0,3-1,2 % va magniy qotishlari 0,3-1,2 % ni tashkil etadi.

Suyuq holatda oquvchanlik quymakorlik qotishmalarining muhim texnologik xossalaridan biri hisoblanadi. Metal va qotishmalarning suyuq holatda qolipni to'ldirish xossasiga suyuq oquvchanlik deyiladi. Metal va qotishmalarning suyuq xolatda oquvchanligi qanchalik yuqori bo'lsa, u suyuqlantirilganda qolipning yupqa va ingichka joylarini shunchalik yaxshi to'ldiradi.

Metall va qotishmalarni bolg'alash, shtamplash, prokatslash va bosim ta'sirida ishlash natijasida o'z shaklini emirilmasdan o'zgartirish xossasiga bolg'alanuvchanlik deyiladi. Metall va qotishmalarni bosim ta'sirida ishlash vaqtida u qanchalik yuqori darajada deformatsiyalanib hamda bu deformatsiya uchun zarur kuch qanchalik kichik bo'lsa uning bolg'alanuvchanligi shunchalik yuqori bo'ladi.

Metal va qotishmalarni payvandlash vaqtida puxta hamda zich birikma hosil qilish xossasiga payvandlanuvchanlik deyiladi. Payvand chokni mexanik xossalari yuqori, strukturasi bir jinsli hamda mayda donali, g'ovak va boshqa nuqsonlardan xoli bo'lsa payvandlanuvchanlik xossasi shunchalik yuqori bo'ladi.

Vaqt birligi ichida eng ko'p yo'nib tushirilgan qirindi miqdori bilan baholanadigan kattalik miqdoriga kesib ishlanuvchanlik deyiladi. Metall va

qotishmalarni texnologik xossalarini aniqlash uchun turlicha sinovlar o'tkaziladi. Bu sinovlar murakkab emas va ular standartlashtirilgan. Standartlashtirilgan sinovlar jumlasiga bukiluvchanlikga sinash, sovuq xolatda cho'kuvchanlikga sinash, botiluvchanlikga sinash va boshqalar kiradi.

1.3 Plastik va elastik deformatsiya. Naklyop

Metallarni bosim bilan ishlash deb, tashqi kuch ta'siri ostida (masalan, bolg'a bilan urib, press bosimi ostida) xomaki shaklini o'zgartirishni aytiladi.

Zarb yoki bosim ta'sirida oldi deformatsiya paydo bo'lishi bilan metall o'z shaklini kerakli yo'nalishda emirilmasdan o'zgartiradi. Bunda bir yo'la metallning strukturasida, uning mexanik va fizik xossalarida o'zgarish ro'y beradi. Yuqorida qayd qilganimizdek, bosim bilan ishlashda xomakining shakli dastlabki holatiga qaytmaydigan qilib o'zgartiriladi, bu esa xomaki metalida plastik holat mavjudligidan darak beradi.

Demak, biror tashqi kuch ta'sirida metall (qotishma) emirilmay, o'z shaklini dastlabki holatiga qaytmaydigan tarzda o'zgartira olish xususiyati uning *plastikligi* deb, metallar shaklining plastik tarzda o'zgarishi *plastik deformatsiya* deb ataladi. Shunday qilib, bosim bilan ishlashi metallarning plastik deformatsiyalanishiga asoslangandir. Buning uchun deformatsiyaning o'zi qanday vujudga kelishini aniq tushunish kerak.

Ma'lumki, detalga biror tashqi kuch ta'sir ettirilganda uning geo–metrik shakli o'zgarishi **deformatsiya** deyiladi.

Har qanday normal haroratda metall asosan elastik va plastik deformatsiyalardan iborat bo'ladi. Metallga ta'sir ettirilgan tashqi kuch olingandan keyin metall dastlabki shakliga qaytsa, bunday deformatsiya *elastik deformatsiya* deb ataladi.

Masalan, po'lat prujinaga (yoki rezina bo'lagiga) ta'sir ettirilgan kuch olingandan keyin yana u avvalgi holatiga qaytadi.

Plastik deformatsiyada esa metall kristall panjaralarining shakli o'zgaribgina qolmasdan, balki kristallning bir qismi boshqa qismiga nisbatan siljiydi ham, ta'sir ettirilgan kuch olinganda kristallning siljigan qismi avvalgi joyiga qaytmaydi, ya'ni deformatsiya saqlanib qoladi. Bundan tashqari, plastik deformatsiyada metall tarkibidagi donachalar maydalanadi va muayyan tartibda joylashib qoladi, natijada metall tola–tola tuzilishga ega bo'ladi.

Donalarning muayyan tartibda joylashib qolish hodisasi *teksturalanish* deyiladi. *Teksturalanish* darajasi deformatsiyalanish darajasiga to'g'ri mutanosibdir.

Metall odatdagi sharoitda plastik deformatsiyalanganda uning puxtaligi va qattiqligi ortib, plastikligi pasayadi. Bu hodisa naklyop (parchinlanish) yoki nagartovka deyiladi. Plastik deformatsiyalanish natijasida metallda hosil bo'lgan naklyopni yo'qotish zarur bo'lsa, metall ma'lum haroratgacha qizdiriladi. Masalan, naklyoplangan po'lat buyum 200–300 °C gacha qizdirilsa, uning qattiqligi va puxtaligi 20–30 % pasayadi, plastikligi esa ortadi. Bu hodisa **qaytish** yoki xordi deyiladi. Demak, qaytishida metallning kristall panjaralari tiklanadi, ichki tuzilishi esa uncha o'zgarmaydi va shuning uchun metallning mexanik xossalari faqat ma'lum darajadagina tiklanadi. Metallning dastlabki xossalarini batamom tiklash kerak bo'lib qolsa, albatta uni yuqoriroq darajagacha qizdirish zarur.

Naklyoplangan metall yuqoriroq darajagacha qizdirilganda, shu metall xossalarining tiklanishi *rekristallanish* deb ataladi. Rekristallanish vaqtida metallning deformatsiyalanishidan oldingi donalari tiklanmay, balki yangi donalar hosil bo'ladi, ya'ni metall yangidan kristallanadi.

Rekristallanish darajasi (eng kichik darajasi) har xil metallar uchun turlicha bo'ladi. Masalan, misning rekristallanish harorati 270°C ga, alyuminiy va magniyniki 100°C ga, jezniki 250°C ga, temirniki 450°C ga, nikelniki 600°C ga, molibdenniki 900°C ga, volframniki 1200°C ga teng, qalay, qo'rg'oshin va

oson suyuqlanuvchi boshqa metallarning rekristallanish darajasi esa normal darajadan past bo‘ladi.

Metallning rekristallanish darajasi bilan suyuqlanish darajasi orasida A. A. Bochvar formulasiga asosan quyidagicha yaqinlashtirilgan bog‘lanish mavjud:

$$T_{\text{rekr}} = T_{\text{er}} \times K$$

bunda: T_{rekr} – mutlaq rekristallanish darajasi, gradus, K – metallning tozaligiga bog‘liq koeffitsient, T_{er} –mutlaq suyuqlanish darajasi, gradusda.

Texnik toza metallar uchun $K=0,2-0,3$, qotishmalar (qiyin suyulanadigan metallar) uchun esa $K=0,6-0,7$ ga teng. Shuni qayd qilish lozimki, deformatsiyalanganlik darajasi rekristallanish haroratiga teskari mutanosib bog‘lanishda bo‘ladi.

Metall rekristallanish darajasidan yuqori darajada deformatsiya–langanda naklyop hosil bo‘lsada, ammo shu darajada o‘tadigan rekristallanishi naklyopni yo‘qotadi. Metallarni rekristallanish darajasidan yuqori darajada deformatsiyalash qizdirib, *bosim bilan ishlash* deb, rekristallanish darajasidan past darajada deformatsiyalash esa *sovuqlayin bosim bilan ishlash* deb ataladi. Demak, metallarni qizdirib, bosim bilan ishlashda ularda naklyop hosil bo‘lmaydi, sovuqlayin bosim bilan ishlashda esa naklyop hosil bo‘ladi va aksincha, deformatsiyalashda metall naklyoplansa, sovuqlayin bosim bilan ishlaganda esa naklyoplanmasa, uni izdirib, bosim bilan ishlagan ma’qul bo‘ladi.

Masalan, qalay normal haroratda deformatsiyalansa, u naklyoplanmaydi, temir esa 300°C gacha qizdirib deformatsiyalanganda naklyoplanadi. Binobarin, qalayning deformatsiyalanishi qizdirib bosim bilan ishlanadi, chunki sovuqlayin bosim bilan ishlash orqali hosil qilingan buyumlarning sirti toza, o‘lchamlari esa aniq chiqadi. Sovuqlayin deformatsiyalash natijasida hosil bo‘lgan naklyop, zarur hollarda, rekristallanish yumshatish yo‘li bilan yo‘qotiladi.

Shuni aytish lozimki, plastik bo‘lmagan (mo‘rt) metallarni bosim bilan ishlab bo‘lmaydi. Masalan, cho‘yan sovuq holatda ham, qizdirilgan holatda

ham mo‘rt bo‘ladi, demak, cho‘yanni bosim bilan ishlab bo‘lmaydi.

Metallarning plastikligi ularning kimyoviy tarkibiga ham bog‘liq, ya‘ni toza metallarning plastikligi qotishmalarnikidan ancha yuqori bo‘ladi. Har xil elementlar metallarning plastikligiga turlicha ta‘sir etadi.

Shuning uchun qizdirib bosim bilan ishlashda metall (qotishma) ni qanday haroratgacha qizdirish va bosim bilan ishlashni qanday haroratda to‘xtatish zarurligini bilish nihoyatda muhimdir. Shunday qilib, metallar qizdirib, bosim bilan ishlanganda, ularning kimyoviy tarkibi tekislanadi, donalari maydalashadi, g‘ovaklari berkilib ketadi, boshqa ba‘zi nuqsonlari yo‘qoladi, binobarin mexanik xossalari yaxshilanadi.

2. TEMIR VA UNING QOTISHMALARI. QOTISHMALARNING HOLAT DIAGRAMMASI

2.1 Qotishmalar. Qotishmalarning holat diagrammasi

Ikki va undan ortiq elementni suyuqlantirish yoki boshqa usulda olingan jism aralashmasi *qotishma* deyiladi.

Qotishmani tashkil etgan elementlar uning *komponentlari* deyiladi. Qotishmaning chegara sirtlari bilan o‘ralgan bir jinsli qismi *faza* deb ataladi. Komponentlar soniga ko‘ra ikki yoki ko‘p komponentli, fazalar soniga ko‘ra esa bir yoki ko‘p fazali qotishmalar mavjud. Muvozanat holatda turgan fazalar majmuyi *sistema* deyiladi.

Sistemani tashkil etuvchi fazalar soniga xalal etkazmay o‘zgartirilishi mumkin bo‘lgan tashqi va ichki omillar (harorat, bosim va tarkib) soni sistemaning *erkinlik darajasi* yoki *variantligi* deyiladi.

Muvozanat holatda turgan sistemaning fazalari, komponentlari soni bilan erkinlik darajasi orasidagi bog‘anish *fazalar* yoki *Gibbs qoidasi* deb ataladi va ushbu ko‘rinishda ifodalanadi:

$$C = K - F + 2$$

bu erda: C – sistemaning erkinlik darajasi;

K – sistemani tashkil etuvchi komponentlar soni;

F – fazalar soni.

O‘zgarmas bosimda yuz beruvchi jarayonlar uchun sistemaning erkinlik darajasi quyidagicha:

$$C = K - F + 1$$

Metall suyuq holatda bo‘lganda:

$$C = K - F + 2 = 1 - 1 + 1 = 1$$

Suyuq metall kristallanishi paytida:

$$C = K - F + 2 = 1 - 2 + 1 = 0$$

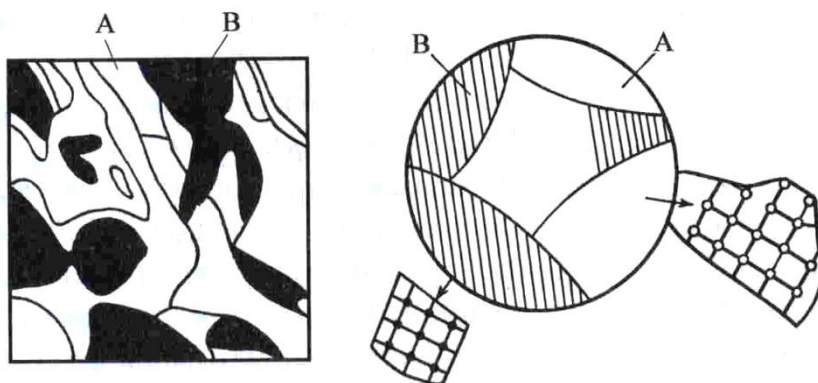
Erkinlik darajasi nolga teng sistemalar *variantsiz*, birga teng sistemalar *monovariantli* va ikkiga teng sistemalar *bivariantli* deyiladi.

Tashqi va ichki omillar o‘zgartirilganda variantsiz sistema fazalarining soni o‘zgaradi, monovariantli sistemaning fazalari esa o‘zgarmaydi.

Qotishma tarkibiga kiruvchi komponentlar o‘zaro ta’sirlashganda mexanik aralashma va qattiq eritma yoki kimyoviy birikma hosil qilishi mumkin.

Aytaylik, *qotishma* ikki (A va B) komponentdan iborat bo‘lsin. Bunda ikki holatni kuzatish mumkin.

Birinchi holatda komponentlar suyuq holda bir–birida cheksiz erisa ham har biri alohida–alohida kristallanadi (2.1–rasm). Odatda, bunday murakkab tuzilishga ega sistema *mexanik aralashma* deyiladi.

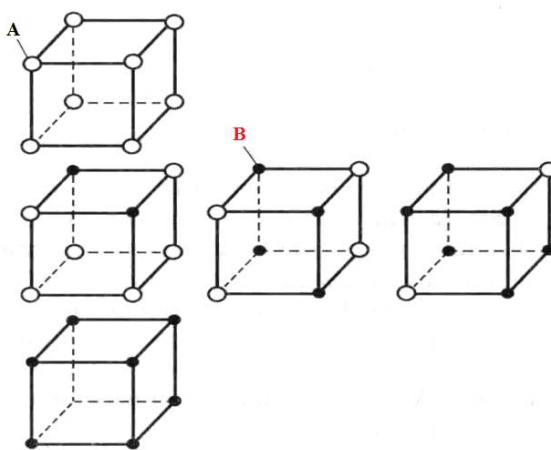


2.1– rasm. Elementlarning alohida–alohida kristallanishi

Ikkinchi holatda *A* va *B* elementlar o‘zaro ta’sirlashib bir xil tarkibli qattiq eritma yoki kimyoviy birikma hosil qilishi mumkin.

A komponentning elementar kristall panjarasida *B* komponentning atomlari joylashishi *qattiq eritma* deyiladi (2.2–rasm).

Kristall panjara hosil qilgan *B* komponent erituvchi vazifasini o‘taydi. Kristall panjarada *B* komponentning ayrim atomlari qatnashayotganligi uchun u *eruvchi modda* deb ataladi. Kristall panjarada eruvchi *B* komponentning o‘rnini *A* erituvchi komponent atomlari ham egallashi mumkin (2.2–rasm).



2.2 –rasm. *B* komponentning *A* komponentdagi qattiq eritmasi

Bu holda *o‘rin olish qattiq eritmasi* hosil bo‘ladi. Agar eruvchi *B* komponent *A* erituvchi komponent kristall panjarasining atomlari orasiga joylashsa, *singish qattiq eritmasi* deyiladi. Shunday metallar borki, ular bir–

birida cheksiz eriydi. A komponent kristall panjarasidagi atomlar o‘rinlarini B komponent atomlari borgan sari almashtirib, natijada A komponent kristall panjarasi o‘rniga B komponent kristall panjarasi hosil bo‘ladi. Kristall panjaralari yoqlari markazlashgan kub panjaraga ega elementlar: nikel va mis, oltin va kumush, molibden va volfram, vannadiy va titan kabi elementlar bir-birida cheksiz eriydigan qattiq eritmalarni hosil qiladi.

Bir-birida cheksiz eriydigan qattiq eritmalar hosil bo‘lishi uchun quyida ko‘rsatilgan shartlar bajarilishi lozim:

- qattiq eritmani tashkil etgan komponentlarning elementar kristallari bir hil bo‘lishi kerak;
- komponentlar atomlarining radiuslari bir-biriga yaqin bo‘lib, ularning farqi 15 % dan oshmasligi zarur;
- komponentlar atom valentlik elektronlari bir-biriga yaqin bo‘lishi, ya’ni Mendelev davriy sistemasidagi komponentlar yaqin joylashishi zarur.

Kimyoviy birikmalar xosil bo‘lishida, kristall panjaraga bog‘liq maxsus xossalar paydo bo‘ladi. Kimyoviy birikmalarni qattiq eritmalardan farqlaydigan quyidagi xolatlar mavjud:

- kimyoviy birikma o‘ziga xos kristall panjara xosil qiladi, yangi turdagi kristall panjara uni tashkil qiluvchi komponentlarning kristall panjaralaridan tubdan farq qiladi;
- kimyoviy birikmada elementlar massasining nisbati doimiy saqlanadi; shu sababli kimyoviy birikmalar A_mB_n ko‘rsatkichda ifodalanadi (bu erda m va n lar butun sonlar bo‘lib, elementlar atom nisbatlarini belgilaydi);
- kimyoviy birikma xossalari uni tashkil etuvchilari xossalaridan keskin farq qiladi;
- suyuqlanish harorati o‘zgarmas bo‘lib, kimyoviy birikma suyuqlanish haroratigacha saqlanib qolishi ham parchalanib ketishi ham mumkin;
- kimyoviy birikmalar hosil bo‘lishida harorat o‘zgaradi, bunda atom

elektron tuzilishlari bir–biridan keskin farq qiladigan komponentlar (masalan, MgSn , Mg_2Rb , Mg_3Bi_2 , Fe_3C , WC , TiC kabi kimyoviy birikmalar) qatnashadi.

Metallar bilan metallar birikkanda kimyoviy bog‘lanishning metall bog‘lanish turi qoladi. Odatda, bunday bog‘lanish intermetallid bog‘lanish deb, hosil bo‘lgan fazalar esa intermetalloidlar deb ataladi.

O‘zgaruvchan valentlikka ega Fe , Mn , Cr , W , S , Ti , V , Mo kabi elementlar kristall panjaralariga atom o‘lchamlari kichik bo‘lgan uglerod, azot, bor, vodorod atomlari singishi mumkin.

Bunga misol sifatida TiN , FeN , VN nitridlarni va Fe_3C , W_2S , VC , TiC kabi karbidlarni keltirish mumkin.

Qotishmalarni berilgan haroratda qanday fazalardan iborat ekanligini ko‘rsatuvchi diagramma *holat diagrammasi* deyiladi. Bu diagramma muvozanat holatdagi diagramma bo‘lib, muayyan haroratda qotishmani tashkil etuvchi komponentlarning aniq miqdorida qanday fazalar muvozanatda turganligini ko‘rsatadi. Temir–uglerod qotishmalari shartli ravishda ikki komponentli qotishmalar jumlasiga kiradi.

Tuzilishiga qarab qotishmalar turlicha xossalarni namoyon qiladi. SHu sababli qotishmalarning tuzilishini, kimyoviy tarkibi bilan haroratga bog‘liq ravishda o‘zgarishini holat diagrammalari yordamida o‘rganish maqsadga muvofiqdir.

Temir–kimyoviy belgisi Fe . D.I. Mendeleev elementlar davriy jadvalining 8–guruhida joylashgan, tartib raqami 26, atom og‘irligi 55,85, solishtirma og‘irligi $7,86 \text{ g/sm}^3$ bo‘lgan yumshoq, plastik, kulrang tusdagi oqish metall. Temirning erish harorati 1539°C , qaynash harorati esa 2770°C . Texnik toza temir elektrotexnikada elektr motorlari, dinamo-mashinalar, elektromagnit o‘zaklari sifatida ishlatiladi. Kukun metallurgiyasida temir kukunidan turli detallar olinadi. Temir sanoatda ishlatilishi jihatidan salmoqli o‘ringa ega bo‘lgan cho‘yan va po‘latning asosiy tarkibiy qismini tashkil etadi.

Tarkibida uglerod miqdori 0,025 foizdan kam temir-uglerod qotishmasi *texnik temir* deb ataladi. Toza temir yumshoq bo‘lib, magnit xossasiga ega. Toza temirning mexanik xossalari 2.1–jadvalda keltirilgan. Temir yaxshi magnitlanish xossasiga ega. Uning bu xossasi ferromagnitlik deyiladi. Temir qizdirilganda ma’lum haroratga etgach (768°C), ferromagnitlik xossasi yo‘qoladi. Bu haroratga to‘g‘ri keladigan nuqta *Kyuri nuqtasi* deyiladi.

2.1– jadval

Toza temirning mexanik xossalari

Toza temirni olish usuli	σ_b , MPa	$\sigma_{0,2}$, MPa	δ , %	ψ %	E, MPa	HB, MPa
Vakuum usuli	291,5	176,5	50	93	—	—
Elektrolit usuli	180–250	100–140	40–50	70–80	21×10^4	4500–6000
Karbonil usuli	200–280	90–170	30–40	70–80	$20,7 \times 10^4$	5500–8000
Texnik usul	180–320	90–250	30–40	70–80	$20-21 \times 10^4$	800–2000

Kyuri nuqtasiga yaqinlashgan sari temirning ferromagnitlik xossasi pasayib boradi va boshqa xossalari birdaniga o‘zgarmaydi. Metallning mexanik va ba’zi fizik xossalari o‘zgarmaydi, lekin elektr, magnit va issiqlik xossalari o‘zgaradi. Temirning ferromagnitlik xossasi o‘zgarganda u qayta kristallanmaydi, kristall panjaraning parametrlari o‘zgaradi.

Tarkibida uglerod miqdori 0,025 dan 2,14 % gacha bo‘lgan temirning uglerod va boshqa elementlar bilan qotishmasi *po‘lat* deyiladi.

Tarkibidagi uglerod miqdoriga ko‘ra po‘latlar evtektoiddan oldingi, evtektoiddan keyingi va evtektoid po‘latlarga bo‘linadi. Tarkibida uglerod miqdori 0,8 % gacha bo‘lgan po‘lat *evtektoiddan oldingi po‘lat* deyiladi.

Struktura tashkil etuvchilari ferrit va perlitdan iborat bo'ladi.

Tarkibida uglerod miqdori 0,8 % dan ortiq, 2,14 % gacha bo'lgan po'lat *evtektoiddan keyingi po'lat* deyiladi, uning struktura tashkil etuvchilari perlit va sementitdan iborat bo'ladi. Tarkibida uglerod miqdori 0,8 % bo'lgan po'lat *evtektoid po'lat* deyilib, uning strukturasi perlitdan tashkil topadi.

Tarkibida uglerod miqdori 2,14 dan 6,67% gacha bo'lgan temirning uglerod va boshqa elementlar bilan qotishmasi *cho'yan* deyiladi.

Tarkibidagi uglerod miqdoriga ko'ra cho'yanlar evtektikadan oldingi, evtektik va evtektikadan keyingi cho'yanlarga bo'linadi. Tarkibida uglerod miqdori 2,14 dan 4,3% gacha bo'lgan cho'yanlar *evtektikadan oldingi cho'yanlar* deyiladi. Tarkibida uglerod miqdori 4,3% bo'lgan cho'yan *evtektik cho'yan* deyiladi. Tarkibida uglerod miqdori 4,3% dan ortiq, 6,67% gacha bo'lgan cho'yan *evtektikadan keyingi cho'yan* deb ataladi. Bu qotishmalar tarkibidagi kremniy, marganes, oltingugurt, fosfor kabi elementlar doimiy qo'shimchalar hisoblanadi.

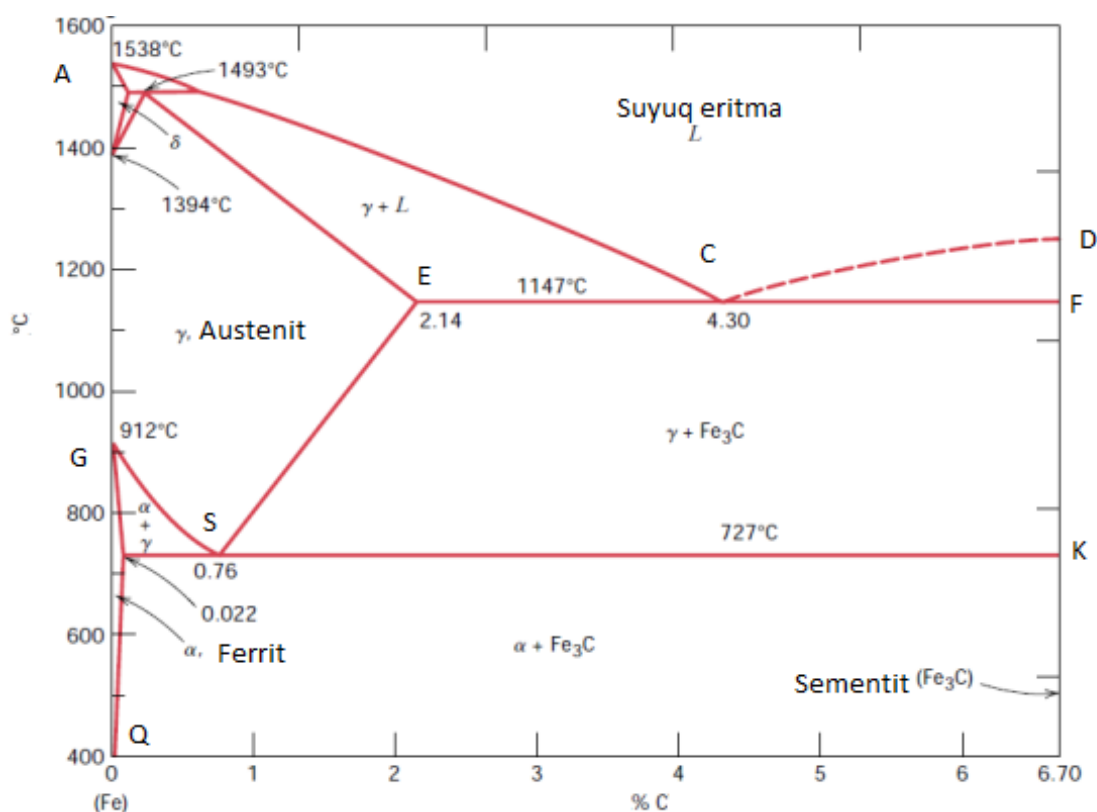
Temir–uglerod qotishmalarining holat diagrammalarini o'rganish katta ahamiyatga ega. Bu diagrammalarni o'rganishda sof temirdan uglerodgacha bo'lgan qotishmalarining holati o'rganiladi. Temir uglerod qotishmalarining ikki xil tizimi mavjud. Temir–tsementit tizimi tashqi muhit ta'sirida parchalangani uchun metastabil va temir–grafit barqaror tizimlari bor. Ishlab chiqarishda temir–uglerod qotishmalarining 5% gacha uglerod bo'lgani ko'p ishlatiladi. Shu sababli temirning uglerod bilan kimyoviy birikma-tsementit hosil qiladigan holat diagrammasi o'rganiladi. U temir-tsementit holat diagrammasi deb ataladi (2.3–rasm).

Qotishma tarkibidagi uglerod miqdorini 15 ga ko'paytirilsa, po'lat va cho'yan tarkibidagi tsementitning o'rtacha og'irlik miqdori kelib chiqadi, chunki miqdori 1% uglerodga 15% tsementit to'g'ri keladi.

Diagrammadagi *ACD* chizig'i *likvidus* deyiladi. Likvidus chizig'idan

yuqorida qotishma har doim suyuq holatda bo‘ladi. *AECF* chizig‘i *solidus* deb ataladi. Bu chiziqdan pastda qotishma qattiq holatda bo‘ladi.

Diagrammaning *ECF* chizig‘ida evtektik reaksiya boradi. Bu reaksiya natijasida tarkibi *C* nuqtadagi kabi suyuq qotishmadan austenit bilan sementitning evtektik aralashmasi hosil bo‘ladi. Bu aralashma *ledeburit* deb ataladi.



2.3–rasm. Temir–tsementit holat diagrammasi

Diagrammaning *RSK* chizig‘ida evtektoid reaksiya boradi. Bu reaksiya natijasida tarkibi *S* nuqtadagi kabi austenitdan ferrit bilan sementitning evtektoid aralashmasi – *perlit* hosil bo‘ladi.

Uglerodning temirda eruvchanligi uning kristall panjara shakliga bog‘liq. Uglerod atomining diametri 1,54 Å (Angstrom) ga teng. Hajmi markazlashgan kub panjaraning har bir qirrasining o‘rtasida bittadan, hammasi bo‘lib 12 ta bo‘sh joy bor. Bunday bo‘sh joyning – kristall panjara g‘ovagining diametri 0,62 Å ga teng. Bunday joyga uglerod atomi sig‘maydi. Gamma temirning

yoqlari markazlashgan kub panjarasi o'rtasida diametri 1,02 Å ga teng g'ovak bor. Ana shu g'ovakka uglerod atomi sig'ishi mumkin. Bunda uglerod atomi kristall panjaraning o'lchamlarini o'zgartiradi, o'zi esa eriyotgan valent elektronlarini berish hisobiga kichrayadi.

Uglerodning alfa–temirdagi singish qattiq eritmasi *ferrit* deyiladi. Uglerodning alfa–temirdagi eng ko'p erish miqdori 727°C da bo'lib, 0,02% ga tengdir. Harorat ko'tarilib 911°C ga etganda temirda eriydigan uglerod miqdori nolga teng bo'ladi. Harorat pasayganda ham uglerodning alfa–temirdagi eriydigan miqdori kamayib boradi va xona haroratida taxminan 0,008% ga teng bo'ladi. Ferrit yumshoq, plastik fazadir. Uning kristall panjarasi yoqlari markazlashgan kubdir. Ferritning qattiqligi 80 HB, cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasi 250 MPa, nisbiy uzayishi 50%, nisbiy torayishi 80% ga teng. Mikroskop orqali qaralganda ferrit bir jinsli poleedrik donalar tarzida ko'rinadi.

Uglerodning gamma–temirdagi singish qattiq eritmasi *austenit* deyiladi. Uning kristall panjarasi yoqlari markazlashgan kubdan iborat. Kristall panjaraning parametrlari tarkibidagi uglerod miqdoriga ko'ra o'zgaradi va 3,63 dan 3,68 Å gacha bo'ladi. Gamma–temirda eriydigan uglerodning eng ko'p miqdori 1147°C ga to'g'ri kelib, 2,14% ni tashkil etadi. Harorat pasayishi bilan uglerodning eruvchanligi kamayib, 727 °C da 0,8% ni tashkil etadi. Austenit yumshoq va plastik fazadir, uning Brinell bo'yichi qattiqligi 220 HB va nisbiy uzayishi 40–80% ni tashkil qiladi.

3. UGLERODLI PO'LATLAR. CHO'YANLAR

Tarkibida uglerod miqdori ko'p bo'lmagan po'latlar sanoatda katta miqdorda ishlab chiqariladi. Po'lat tarkibida uglerod miqdori 1,7 foizdan oshganda uning qattiqligi yuqori darajada oshib, oqibatda u mo'rt bo'lib qoladi.

Sanoatda ishlatiladigan po'latlar kimyoviy tarkibi jihatidan murakkab

bo'lgan qotishmalardir. Ularning tarkibida temir bilan ugleroddan tashqari, marganes, kremniy, oltingugurt, fosfor, kislorod, azot, vodorod, xrom, nikel, mis va boshqa elementlar ham mavjud bo'ladi.

Uglerodli po'latlar ishlatilishiga ko'ra ikki guruhga: konstruksion va asbobsozlik po'latlariga bo'linadi. Konstruksion po'latlar tarkibida 0,02 dan 0,8 % gacha uglerod bo'ladi. Bunday po'latlar mashina va agregat detallari, qurilish konstruksiyalari, temiryul transporti vositalari, rels, quvur, sim va boshqa buyumlar ishlab chiqarish uchun asosiy material hisoblanadi.

Uglerodli po'latlarga qo'yiladigan umumiy talablar shuki, ular mustahkam plastik hamda texnologik xossalari yaxshi bo'lmog'i lozim. Har bir po'lat markasiga ham ma'lum talablar qo'yiladi. Bu talablar buyum ishlab chiqarish texnologiyasiga va uning ishlash sharoitiga bog'liq bo'ladi. Shunga ko'ra uglerodli po'latlar uchta asosiy gruppaga bo'linadi: oddiy sifatli uglerodli po'latlar, sifatli uglerodli po'latlar, maxsus vazifali uglerodli po'latlar (avtomat, qozon po'latlari va boshqalar).

Oddiy sifatli uglerodli po'latlar (GOST 380–71). Bunday po'latlar keng tarqalgan bo'lib, normallashtirilgan holatda prokat ko'rinishida etkazib beriladi hamda mashinasozlik, qurilish va iqtisodiyotning boshqa sohalarida ishlatiladi.

Oddiy sifatli uglerodli po'latlar C_T harflari va 0 dan 6 gacha bo'lgan raqamlar bilan belgilanadi: C_{T0}, C_{T1}, C_{T2}, C_{T3}, C_{T4}, C_{T5}, C_{T6}. Raqamlar po'lat markasining shartli nomerini bildiradi. Raqam qancha katta bo'lsa, uglerod miqdori shuncha ko'p, po'latning mustahkamligi yuqori, plastikligi esa past bo'ladi.

Oddiy sifatli po'latlar uch guruhga bo'linadi :

- A guruh po'latlarining mexanik xossalari kafolatlanadi. Bu guruh po'latlari kimyoviy tarkibining ahamiyati bo'lmagan, faqat mexanik xossalari ahamiyatga ega bo'lgan, ya'ni qizdirib ishlov berilmaydigan buyumlar tayyorlashda ishlatiladi. Bu guruh po'latlari C_T harfi va 0,1,... 6 raqamlar bilan

belgilanadi: C_{T0} , C_{T1} , C_{T2} , C_{T3} , C_{T4} , C_{T5} , C_{T6} . Raqam qanchalik katta bo'lsa, po'latning mustahkamligi shunchalik yuqori, plastikligi kichik bo'ladi.

• B guruh po'latlarining kimyoviy tarkibi kafolatlanadi. Bu po'latlarning kimyoviy tarkibi hal qiluvchi ahamiyatga ega bo'lib, ulardan qizdirish yo'li bilan turli buyumlar tayyorlash mumkin. Chunki qizdirib ishlash rejimlari va po'lat buyumning mexanik xossalari po'latning tarkibiga bog'liq bo'ladi. Bu guruh po'latlari MC_{T0} , $KC_{T1кп}$, MC_{T1} , MC_{T2} , MC_{T3} , $KC_{T4пс}$, MC_{T4} , $MC_{T6пс}$, $MC_{T7сп}$ kabi markalanadi. Marka boshidagi M harfi po'lat marten, K harfi konvertor usulida olinganligini bildiradi. Marka oxiridagi «кп» harflari po'lat qaytarilmaganligi, «пс» harflari—chala qaytarilganligi, «сп» harflari—to'la qaytarilganligini anglatadi. B guruh po'latlarining mexanik xossalari va kimyoviy tarkibi kafolatlanadi. Bu po'latlar sifati oshirilgan bo'lib, ular mexanik xossalari va kimyoviy tarkibi ahamiyatli bo'lgan buyumlar tayyorlashda ishlatiladi. Bunday po'atlardan payvandlash yo'li bilan konstruksiyalar yasaladi. Bu guruh po'latlari faqat marten usulida olinadi va $БMC_{T1}$, $БMC_{T2}$ kabi markalanadi. $БMC_T$ markasi po'latning mexanik xossalari C_{T1} po'latniki kabi, kimyoviy tarkibi esa MC_T po'latniki kabiligini bildiradi.

Oddiy sifatli po'latlarning kimyoviy tarkibi, mexanik xossalari va ishlatilish sohalari 3.1. – jadvalda keltirilgan.

Sifatli po'latlarning kimyoviy tarkibi va mexanik xossalari kafolatlanadi.

Tarkibidagi marganes miqdoriga ko'ra sifatli po'latlar ikki guruhga bo'linadi.

Birinchi guruh po'latlarida marganes miqdori 0,8% dan oshmaydi. Bu guruh po'latlari raqamlar va tegishli sonlar bilan markalanadi. Masalan, 05, 05кп, 08, 08кп, 20, 30, 40, 85 va h.k.

Ikkinchi guruh po'latlari sonlar va Γ harfi bilan 15 Γ , 20 Γ , 70 Γ va hokazo ko'rinishlarda markalanadi. Sonlar yuzga bo'linsa, po'lat tarkibidagi o'rtacha

uglerod miqdorini, Γ harfi esa po‘lat tarkibida margenes miqdori oshirilganini bildiradi. Masalan, 10кп markasi po‘lat tarkibida 0,1 % uglerod bo‘lib, u qaytarilmagan ekanligini bildiradi. Sifatli po‘latlarda oltingugurt va fosfor miqdori 0,04% dan oshmaydi. Shu po‘latlardan o‘q, gayka, quvur, biriktirish muftasi, tross, prujina, resor, prujina va boshqa buyumlar tayyorlanadi.

3.1–jadval

Oddiy sifatli po‘latlar

Po‘lat markasi	Kimyoviy tarkibi					Mexanik xossalari		Ishlatilishi
	C	Si	Mn	P	S	σ kG/m ²	δ , %	
CT 0	0,23	0,05	0,25–0,5	<0,07	<0,06	<32	22	Rezervuar, shesternya
CT 1	0,06–0,11	0,05	0,3–0,5	<0,045	<0,05	32–40	33	List va polosa materiallar, shayba, parchin mix
CT 2	0,09–0,14	0,05	0,3–0,5	<0,045	<0,05	34–42	31	Sirtmoq, ilmoq, bolt, gayka
CT 3	0,14–0,22	0,12–0,3	0,4–0,65	<0,045	<0,05	38–47	21–27	Vint, bolt, qurilish konstruksiyalari
CT 4	0,17–0,25	0,12–0,3	0,4–0,70	<0,015	50,05	42–52	21–25	Tishli g‘ildirak, flanes, qurilish konstruksiyalari
CT 5	0,27–0,35	0,15–0,32	0,5–0,8	<0,045	<0,05	50–62	15–21	Val, o‘q, pona va shu kabilar
CT 6	0,38–0,49	0,15–0,32	0,5–0,8	<0,045	<0,05	60–72	11–16	Rels, kulachok
CT 7	0,5–0,62	0,15–0,32	0,5–0,8	<0,045	<0,05	2 70	9–12	Shponka, pona, rels
MCT 0	<0,23	0,05	0,25–0,5	<0,07	<0,06	<32	22	Rezervuar va muhim bo‘lmagan buyumlar
MCT1кп	0,06–0,11	<0,05	0,3–0,5	<0,045	<0,05	32–40	33	List, parchin mix, qozon
KCT2кп	0,06–0,11	<0,05	0,3–0,5	<0,045	<0,05	32–40	33	Parchin mix. qozon
MCT2	0,09–0,14	<0,05	0,3–0,5	10,045	<0,05	34–42	31	Vint, bolt, shpilka, parchin mixl va shu

								kabilar
МСТ3	0,14– 0,22	0,12– 0,3	0,4– 0,65	<0,045	<0,05	38– 47	21–27	Vint, bolt, shpilka
МСТ3КП	0,14– 0,22	0,12– 0,3	0,4– 0,65	<0,045	<0,05	38– 47	21–27	Vint, bolt, shpilka
СТ3КП	0,14– 0,22	0,12– 0,3	0,4– 0,65	<0,045	<0,05	38– 47	21–27	Vint, bolt, shpilka
	0,17– 0,25	0,12– 0,3	0,4– 0,70	<0,015	<0,05	42– 52	21–25	Vint, bolt, parchin mix
КСТ4КП	0,17– 0,25	0,12– 0,3	0,4– 0,70	<0,015	<0,05	42–52	21–25	Vint, bolt, parchin mix
МСТ3	0,14– 0,22	0,12– 0,3	0,4– 0,65	<0,045	<0,05	38–47	21–27	Vint, bolt, parchin mix
БСТ4	0,12– 0,2	0,12– 0,32	0,35– 0,55	<0,08	<0,06	42–52	21–25	Tishli g'ildirak, flanes
МСТ5	0,27– 0,35	0,15– 0,32	0,5– 0,8	<0,045	< 0,05	50–62	15–21	Val, o'q, pona va shu kabilar
КСТ6	0,38– 0,49	0,15– 0,32	0,5– 0,8	<0,045	<0,05	60–72	11–16	Kulachok, shpindel, rels, bandaj
МСТ7	0,5– 0,62	0,15– 0,32	0,5– 0,8	<0,045	<0,05	<70	9–12	Rels, prujina va shu kabilar

Sifatli po'latlar

Kam uglerodli 10, 20, 25 po'latlaridan yengil yuk ta'sirida ishlaydigan vallar, tishli g'ildiraklar kabi buyumlar, o'rtacha uglerodli po'atlardan o'rtacha kuchlanishda ishlaydigan juda muhim mashina detallari, taqsimlovchi vallar, g'ildirak o'qlari, tirsakli vallar, kuchli tishli g'ildiraklar yasaladi.

Sifatli po'atlarning kimyoviy tarkibi, mexanik xossalari va ishlatilish sohalari 3.2–jadvalda keltirilgan.

3.2–jadval

Sifatli po'latlar

Po'lat	Mexanik xossalari	Ishlatilishi
--------	-------------------	--------------

markasi	σ_b kG/m ²	σ_{02} kG/m ²	δ , %	HB, kG/m ²	
05	—	—	—	—	Sovuqlayin shtamplash yo‘li bilan tayyorlanadigan detallar
08	34–42	12	35	—	
10	36–45	21	32	—	Qizdirib bolg‘alash va shtamplash yo‘li bilan tayyorlanadigan oddiy detallar: o‘q, valik, shpilka, gayka, vtulka, quvur
15	40–49	24	29	—	
20	44–54	26	26	—	
25	48–58	28	24	—	O‘rtacha yuklanishda ishlaydigan detallar: valik, shayba, shtift, o‘q, biriktirish muftasi, bolt, gayka va b.
30	52–62	30	22	—	
35	56–66	32	21		
40	60–72	34	19	187	Puxtaligi yuqori detallar: shatun, turtqi, richag, flanets
45	64–76	36	17	197	
50	68–80	38	15	207	
55	71–83	40	13	217	Prokatlash stanlarining jo‘valari. shtok, tros, prujina, resor va b.
60	73–85	42	12	229	
65	76–88	43	11	229	
70	78–90	44	8	229	

Asbobsozlik po‘latlari tarkibida uglerod miqdori 0,5% dan 1,35% gacha uglerod bo‘ladi. Ular Y7, Y7A, Y8, Y13A kabi markalanadi. "Y" harf asbobsozlik po‘lati ekanligini, raqamlar o‘nga bo‘linsa, uning tarkibidagi o‘rtacha uglerod miqdorini bildiradi. Marka oxiridagi A harfi po‘lat tarkibida oltingugurt va fosfor elementlari juda ham oz miqdorda ekanligini bildiradi. Bu po‘latlar zarb ta‘sirida ishlaydigan zubilo, shtamp, iskana, duradgorlik asboblari, freza, parma, metchik, plashka, egov, o‘roq va shu kabi asbob-uskunalar yasashda ishlatiladi. Bazi oltingugurt va fosfor kabi elementlar po‘latning mo‘rtligini oshiradi va plastikligi, qovushoqligini kamaytiradi.

Oltingugurt po‘latda bog‘langan holda FeS ko‘rinishda bo‘ladi. Temir

sulfid bilan temir birgalikda oson eriydigan (988°C) evtektik mexanik aralashma hosil qiladi. Evtektik aralashma po‘lat donalari chegaralarida joylashib, uning mo‘rtligini oshiradi.

Azot va kislorod elementlari po‘lat tarkibida FeO , CuO , Al_2O_3 , Fe_4N ko‘rinishda uchraydi. Ular darz va g‘ovaklarda joylashib, po‘latning sovuq holatdagi mo‘rtligini oshiradi.

Vodorod qattiq eritma tarkibidagi mikrog‘ovaklarda joylashib, mikrodarzlar hosil qiladi. Mikrodarzlar shakli sharga yaqin bo‘ladi. Uni emirilish yuzasini oq belgilar shaklida ko‘rish mumkin. Po‘lat tarkibida vodorod to‘planmasligi uchun, issiqlayin deformasiyalagandan so‘ng sekin sovitish kerak yoki uzoq vaqt 250°C haroratda ushlab turilsa, u tarqab ketadi.

Tarkibida oltingugurt va fosfor miqdori oshirilgan po‘latlar *avtomat po‘latlar* deyiladi. Bu po‘latlar A12, A20, A20, A30, A40 kabi markalanadi. A harfi avtomat po‘lat, sonlar yuzga bo‘linsa po‘lat tarkibidagi o‘rtacha uglerod miqdorini bildiradi. Avtomat po‘latlardan engil sharoitda ishlaydigan detallar tayyorlanadi. Bu po‘latlar metall kesish dastgohlarining ish unumdorligi yuqori bo‘lishini ta‘minlaydi.

Po‘latning kesuvchi asboblari bilan ishlanishi to‘g‘risidagi masala juda murakkabdir. Kesib ishlanuvchanlik mumkin bo‘lgan kesish tezligi, kesish kuchi, ishlangan yuzaning tozaligi bo‘yicha baholanishi mumkin. Bundan tashqari, bir detalning ishlanuvchanligi yo‘nishda, frezalashda, parmalashda, silliqdashda turlicha bo‘lishi mumkin.

Materialning mexanik xossalari bilan ishlanuvchanligi o‘rtasida muayyan bog‘lanish borligi aniqlanmagan. Masalan, qattiqligi bir xil, lekin tuzilishi va tarkibi turlicha materiallarning ishlanuvchanligi orasida ancha farq mavjud.

Avtomat po‘latlarning kimyoviy tarkibi 3.3–jadvalda keltirilgan.

Po‘lat donalarining katta–kichikligi uning kesib ishlanuvchanligiga ta‘sir ko‘rsatadi. Donalari yirik po‘latning qovushoqligi past va uni kesib ishlash

ancha oson bo‘ladi. Po‘lat qovushoqligining pastligi qirindining oson ajralishiga, uvalanuvchi, qisqa qirindi chiqishiga sabab bo‘ladi.

3.3–jadval

Avtomat po‘latlarning kimyoviy tarkibi va markasi

Marka	C	Mn	Si	S	P
A12	0,08–0,16	0,6–0,9	0,15–0,35	0,08–0,2	0,08–0,15
A20	0,15–0,25	0,6–0,9	0,15–0,35	0,08–0,15	0,06
A30	0,25–0,35	0,7–1	0,15–0,35	0,08–0,15	0,06
A40Φ	0,35–0,45	1,2–1,55	0,15–0,35	0,18–0,3	0,06

Perlitning shakli ham kesib ishlanuvchanlikka ta’sir ko‘rsatadi. Evtektoiddan oldingi po‘latlarda perlit plastina shaklida bo‘lib, yaxshi kesib ishlanadi. Evtektoid va evtektoiddan keyingi po‘latlarning strukturasidagi perlit donador bo‘lganda, ular yaxshi kesib ishlanadi.

Po‘latning kesib ishlanuvchanligini selen va tellur elementlari yaxshilaydi. Bu elementlar zanglamas po‘latlarning kesib ishlanuvchanligini yaxshilashda qo‘llanilmoqda.

3.1 Legirlangan po‘latlar

Ishqalanish juftliklari uchun materiallar sifatida kulrang, juda puxta va bolg‘alanuvchan cho‘yanlar ishlatiladi. Bu cho‘yanlardan podshipnik, vtulka va boshqa ishqalanishda ishlovchi detallar tayyorlanadi. Cho‘yanlarning antifriksion xossasi ularning tarkibidagi perlit, ferrit miqdoriga bog‘liq.

Legirlangan po‘latlarning toblanish chuqurligi katta, lekin toblanish tezligi kichik bo‘lganligi sababli ular sovitish tezligi kichik bo‘lgan muhit (havo, moy) larda toblanadi. Bu esa buyumlardagi deformasiyani kamaytirib, darz paydo bo‘lish xavfining oldini oladi.

Toblanish chuqurligini oshirish maqsadida po‘latlar marganes, xrom va

bor singari nisbatan arzon hamda nikel, molibden kabi nisbatan qimmatbaho elementlar bilan legirlanadi.

Konstruksion legirlangan po‘latlar sonlar va harflar bilan markalanadi. Marka oldidagi ikki xonali son po‘lat tarkibidagi uglerod miqdorining yuzdan bir foizini ko‘rsatadi. Sonlardan keyingi harflar legirlovchi elementlarni, harflardan keyingi sonlar esa to‘liq foizdagi legirlovchi elementlar miqdorini bildiradi. Legirlovchi elementlar harflar bilan quyidagicha belgilanadi: A–azot, Б–niobiy, В–volfram, Г–marganes, Д–mis, Е–selen, К–kobalt, Н–nikel, М–molibden, И–fosfor, Р–bor, С–kremniy, Т–titan, Ф–vannadiy, Х–xrom, Ю–alyuminiy va h.k.

Legirlangan po‘latlar sifatli bo‘lib, ulardagi fosfor, oltingugurt elementlarining miqdori 0,035 % dan oshmaydi.

Yuqori sifatli legirlangan po‘latlar tarkibida bu elementlar miqdori 0,025 % dan oshmaydi va marka oxiriga A harfi qo‘yiladi. Juda yuqori sifatli po‘latlarning markalari oxiriga A harfi qo‘yiladi.

Quyidagi misollar yordamida legirlangan po‘latlarning markalarini sharhlaymiz:

12X2H4A–0,12 % uglerod, 2 % xrom, 4 % nikel va A–yuqori sifatli; 18XГT–0,18 % uglerod, legirlovchi elementlardan keyin sonlar yo‘qligi 0,8–1,2 % ekanligini, 0,03–0,09 % titan borligini bildiradi.

Vanadiy, titan, niobiy, volfram, azot kabi elementlar po‘lat tarkibida kam miqdorda bo‘lib uning xossalriga kuchli ta’sir ko‘rsatadi hamda ular po‘latning markasida ko‘rsatilmaydi. Masalan, 10Φ2Б–0,02–0,05 % niobiy, 20XГM – 0,001–0,005% bor elementlari mavjud.

Tarkibida uglerod miqdori 0,22 % dan kam bo‘lgan va oz miqdorda marganes, kremniy, xrom, nikel, mis, vanadiy, titan, azot elementlari bilan legirlangan po‘latlar *kam legirlangan po‘latlar* deyiladi. Bu po‘latlarga 09Φ2, 09Φ2C, 10Φ2C1, 15ΦO markalarni misol qilib keltirish mumkin.

Kam legirlangan po‘latlar yaxshi payvandlanadi, payvandlashda darzlar paydo bo‘lmaydi. Payvand chokning xossalari asosiy metall xossalariga yaqin bo‘ladi. Legirlovchi elementlar ferritda erib, donalar o‘lchamlarining va karbid fazalarining maydaboiishini ta‘minlaydi. Shu sababli kam legirlangan po‘latlar uglerodli po‘latlarga nisbatan yuqori texanik xossalarga ega.

Uglerodli po‘latlar o‘rnida kam legirlangan po‘latlar ishlatilganda metall sarfi 15 % kamayadi.

Temir–beton konstruksiyalarni mustahkamlashda uglerodli va kam legirlangan 35ΦC, 23X2Φ2T, 20X2Φ2C po‘latlari ishlatiladi.

Kam legirlangan tsementitlanadigan po‘latlar tarkibida 0,15–0,25 % uglerod hamda 4,4% gacha legirlovchi elementlar mavjud. Bunday po‘latlarning ustki qismi uglerodga to‘yintirilib keyin termik ishlanadi. Bunda buyum o‘rta qismining qovushoqligi va plastikligi saqlanib qoladi. Yuza qismining qattiqligi 58–62 HRC ga etadi.

Tsementitlanadigan po‘latlarda legirlovchi elementlar miqdori yuza va o‘zak qismining toblanish chuqurligi etarli bo‘lishini ta‘minlash kerak. Karbid hosil qiluvchi elementlar xrom, marganes uglerodning austenitda eruvchanligini kamaytiradi. Bu esa tsementitlanadigan qatlamda karbidlar hosil bo‘lishi va austenitning legirlovchi elementlar bilan qo‘shilishiga olib keladi. Natijada toblanish chuqurligi kamayib, mexanik xossalari yomonlashadi. Tsmentitlanadigan qatlamning toblanish chuqurligini Mo oshiradi.

Tsementitlanadigan qatlam donalarini maydalash maqsadida po‘latlar vanadiy, titan, niobiy, sirkoniy, alyuminiy va azot bilan mikrolegirlanadi.

Po‘latlar tarkibidagi legirlovchi elementlar nomi bilan yuritiladi:

- xromli po‘latlar (15X, 20X). Bu po‘latlar tarkibida xromning bir qismi ferritda, bir qismi sementitda eriydi yoki maxsus karbidlar hosil qiladi. Xromli po‘latlardan o‘lchamlari kichik, oddiy shaklli buyumlar tayyorlanadi.

Bu po‘latlarning toblanish chuqurligi kichik:

- xrom-vanadiyli po‘lat (20XΦ) 0,1–0,15 % vanadiy bilan legirlanishi natijasida mexanik xossalari yaxshilanadi. Bundan tashqari, termik ishlanayotganda haroratning ko‘tarilishi po‘lat donasining o‘shishiga kam ta’sir etadi;

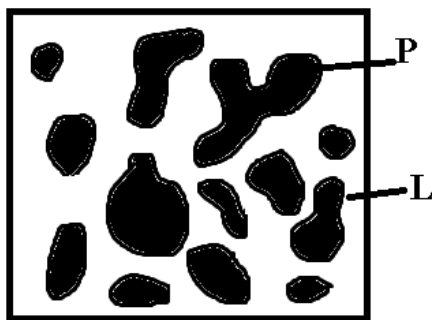
3.2 Cho‘yanlar

Tarkibida uglerod miqdori 2,14 dan 6,67 % gacha bo‘lgan temirning uglerod va boshqa elementlar bilan qotishmasi *cho‘yan* deyiladi. Cho‘yanlar tarkibidagi uglerodning qanday holatda ekanligiga ko‘ra oq, kulrang, juda puxta va bolg‘alanuvchan cho‘yanlarga bo‘linadi.

Oq cho‘yaning tarkibida uglerod kimyoviy birikma–tsementit holatida bo‘ladi. Tsementit sinish yuzasida yaltiroq, oq rangda bo‘ladi. Shu sababli, asosini tsementit tashkil etgan cho‘yan *oq cho‘yan* deb yuritiladi. Kulrang, bolg‘alanuvchan va juda puxta cho‘yanlarning tarkibida uglerodning juda ko‘p qismi erkin holatda, ya’ni grafit tarzida bo‘ladi.

Oq cho‘yanlar tuzilishiga va tarkibidagi uglerod miqdoriga ko‘ra quyidagi turlarga bo‘linadi:

- evtektikadan oldingi cho‘yan, tarkibida uglerod miqdori 2,14–4,3% bo‘lib, strukturasi perlit, tsementit va ledeburitdan iborat;
- evtektik cho‘yan, tarkibida uglerod miqdori 4,3% ni tashkil etib, strukturasi ledeburitdan iborat (3.1–rasm);
- evtektikadan keyingi cho‘yan, tarkibida uglerod miqdori 4,3–6,67% bo‘lib, strukturasi birlamchi tsementit va ledeburitdan tashkil topadi.



3.1–rasm. Evtektik oq cho‘yan strukturalari

Kulrang cho‘yanlar. Kulrang cho‘yanlarning qolipga quyilish xossasi yuqori bo‘lganligi sababli ular quymakorlik cho‘yanlari deb ham yuritiladi. Metall asosining tuzilishiga ko‘ra kulrang cho‘yanlar quyidagicha ajratiladi:

- perlitli kulrang cho‘yan;
- perlit–ferritli kulrang cho‘yan;
- ferritli kulrang cho‘yan.

Perlitli CЧ21, CЧ24, CЧ25, CЧ30, CЧ35 kulrang cho‘yanlari kuchli dastgohlarning staninasi, mexanizmlari, porshen, silindr, dvigatel bloklari, metallurgiya jihozlarining detallarini ishlab chiqarishda qo‘llaniladi.

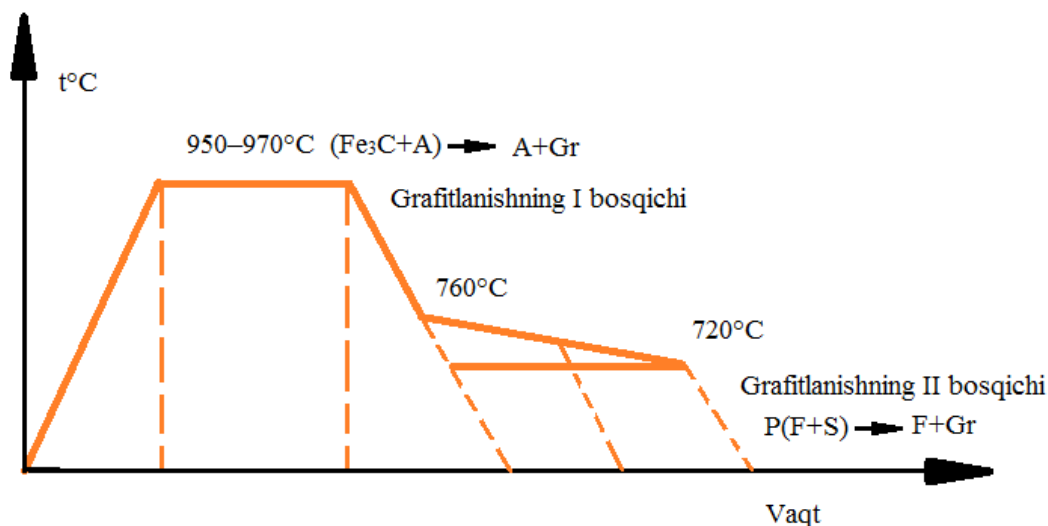
Ferritli CЧ10, CЧ15, CЧ18 kulrang cho‘yanlari poydevor plitalari, qurilish ustunlari, qishloq xo‘jalik mashinalari, dastgohlar, avtomobil va traktor detallarini ishlab chiqarishda qo‘llaniladi. Markada CЧ–kulrang cho‘yan, birinchi ikkita son cho‘zilishdagi mustahkamlik chegarasini bildiradi.

Bolg‘alanuvchan cho‘yanlar oq cho‘yanni maxsus usulda yumshatish orqali olinadi. Bolg‘alanuvchan cho‘yanda uglerod erkin holatda–bodroqsimon grafit shaklida bo‘ladi. Ularning plastikligi kulrang cho‘yanlarnikiga nisbatan yuqori. Metall asosiga ko‘ra bolg‘alanuvchan cho‘yan ferritli va perlitli bo‘ladi. Ferritli kulrang cho‘yanning plastik xossalari yuqori bo‘lganligi sababli mashinasozlikda keng ishlatiladi.

Bolg‘alanuvchan cho‘yan olish uchun ishlatiladigan oq cho‘yanning kimyoviy tarkibi quyidagicha bo‘ladi: 2,5–3,0% C, 0,7–1,5% Si, 0,3–1,0% Mn,

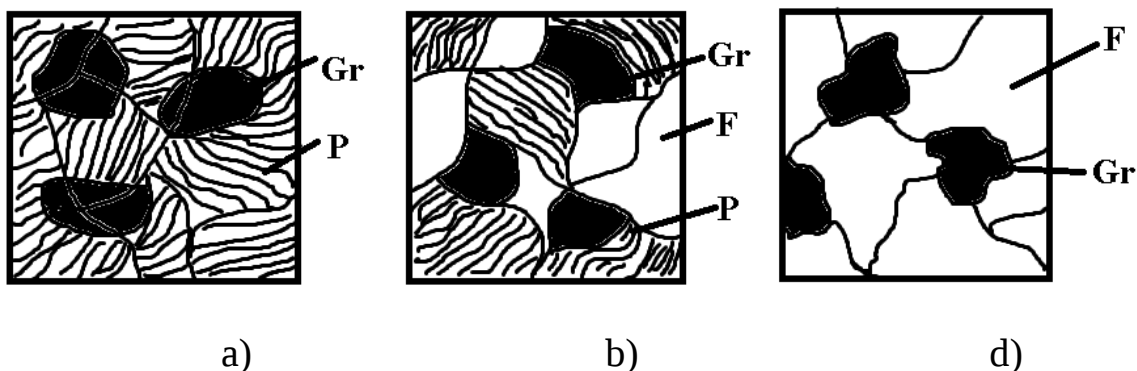
0,12% S, 0,18% P.

Yumshatish ikki bosqichda olib boriladi (3.2–rasm). Birinchi bosqichda quymalar 950–970°C da ushlab turiladi. Bu davrda ledeburit tarkibiga kiruvchi ($\text{Fe}_3\text{C}+\text{A}$) sementit parchalanadi va muvozanat holatdagi $\text{A}+\text{S}$ strukturasi hosil bo‘ladi.



**3.2–rasm. Oq cho‘yan quymalarni yumshatish yo‘li bilan
bolg‘alanuvchan cho‘yan olish chizmasi**

Sementitning parchalanishi natijasida diffuziya yo‘li bilan bodroqsimon grafit hosil bo‘ladi. Shundan keyin harorat evtektoid o‘zgarishlar yuz beradigan oraliqqacha sovutiladi. Bu vaqtda austenit ferrit-grafitga parchalanadi. Yumshatishning ikkinchi bosqichi tugagandan so‘ng cho‘yan strukturasi ferrit va grafitdan iborat bo‘ladi (3.3–rasm, a).



**3.3–rasm. Bolg‘alanuvchan cho‘yanning struktura tashkil etuvchilari:
a–perlit–grafit; b–perlit–ferrit–grafit; d–ferrit–grafit**

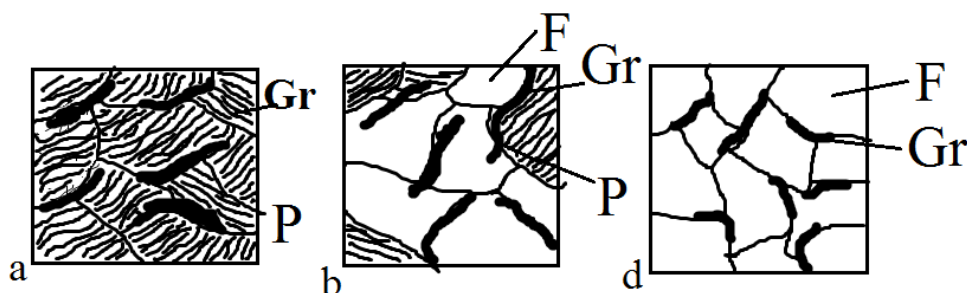
Agar evtektoid haroratida sovitish tezligi yuqori bo'lsa, perlitli bolg'alanuvchan cho'yan hosil bo'ladi (3.3–rasm, b).

Ferritli KЧ37–12, KЧ35–10 bolg'alanuvchan cho'yanlari yuqori statik va dinamik kuchlar ta'sirida ishlaydigan detallar (karter, reduktor, skoba va b.) ishlab chiqarishda ishlatiladi.

Perlitli KЧ50–5, KЧ55–4 bolg'alanuvchan cho'yanlari mufta, rolik, tormoz kolodkasi, kardan vallari ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

Markada KЧ–bolg'alanuvchan cho'yan, birinchi ikkita son cho'zilishdagi mustahkamlik chegarasini va oxirgi son esa nisbiy uzayishini bildiradi.

Bolg'alanuvchan cho'yanlarning kimyoviy tarkibi, mexanik xossalari va faza tashkil etuvchilari 3.4–jadvalda berilgan.



3.4–rasm. Kulrang cho'yanning struktura tashkil etuvchilari:

a –perlit; b – ferrit–perlit; d–ferrit

Juda puxta cho'yanlar.

Juda puxta cho'yanlar suyuq cho'yanni qolipga quyish oldidan unga kam miqdorda (0,03–0,07%) Mg qo'shish orqali olinadi. Grafit shar shakliga ega bo'lgani uchun metall asosning mustahkamligini kam pasaytiradi. Shar shaklidagi grafitli cho'yan yuqori mexanik xossalarga ega bo'ladi. Juda puxta cho'yanlar metall asosiga ko'ra ferritli BЧ38–17, BЧ42–12, ferrit-perlitli BЧ45–5 va perlitli BЧ50 –2, BЧ60–2, BЧ70–3, BЧ80–3, BЧ100–4, BЧ120–4 bo'ladi. Markada BЧ–juda puxta cho'yanni,

birinchi ikkita son cho‘zilishdagi mustahkamlik chegarasini va oxirgi son nisbiy uzayishini bildiradi. Cho‘yanlardan dastgoh detallari, podshipnik, yuqori bosimda va ishqalanib ishlaydigan tirsakli vallar, detallar ishlab chiqariladi.

3.4–jadval

Bolg‘alanuvchan cho‘yanlarning kimyoviy tarkibi, mexanik xossalari va faza tashkil etuvchilari

Cho‘yan markasi	Mexanik xossalari			Kimyoviy tarkibi, %				
	σ_b kГ/M ²	δ , %	HB, kГ/M ²	C	Si	Mn	P	S
KЧ30–6	30	6	163	2,7–3,1	0,7–1,1	0,3–0,6	0,2	0,18
KЧ33–8	33	8	163	2,5–3	0,8–1,2	0,3–0,6	0,2	0,18
KЧ35–10	35	10	163	2,4–2,8	0,9–1,4	0,3–0,5	0,2	0,12
KЧ37–12	37	12	163	2,2–2,5	1–1,5	0,3–0,5	0,2	0,12
KЧ45–6	45	6	241	2,2–2,8	0,9–1,5	0,3–1	0,2	0,12
KЧ50–4	50	4	241	2,2–2,8	0,9–1,5	0,4–1	0,2	0,12
KЧ56–4	56	4	241	2,2–2,8	0,7–1,1	0,4–1	0,2	0,12
KЧ60–3	60	3	241	2,2–2,6	0,7–1,1	0,4–1	0,2	0,12

Juda puxta cho‘yanlar yaxshi quymakorlik xossasiga–suyuq oquvchanlikka ega. Ularni kesib mexanik ishlov berish oson.

Termik ishlov berish orqali juda puxta cho‘yanlarning mustahkamligini yanada oshirish mumkin. Buning uchun cho‘yan toblanadi va yuqori (500–600°C) haroratda bo‘shatiladi. Ba’zi hollarda gafit shaklini mukammallashtirish maqsadida juda puxta cho‘yanlar yumshatiladi. Juda puxta cho‘yanlarning nisbiy uzayishi 2–7 % ni va Brinell bo‘yicha qattiqqligi 150–360 HBni tashkil etadi. Juda puxta cho‘yanlarning mexanik xossalari, kimyoviy tarkibi 3.5–jadvalda berilgan.

Juda puxta cho‘yanlarning mexanik xossalari

Juda puxta cho‘yan markasi	σ_b kГ/мм ²	σ_{oq} kГ/мм ²	HB	δ , %
BЧ45–0	45	36	187–255	–
BЧ 50–1.5	50	38	187–255	1,5
BЧ 60–2	60	42	197–269	2,0
BЧ 45–5	45	33	5,0	2,5
BЧ 40–10	40	30	156–197	10.0

Juda puxta cho‘yanlar mexanik xossalari bo‘yicha po‘latlarga yaqin turadi. Ulardan tirsakli vallar, iskanalar, metallurgiya sanoati uchun jo‘valash uskunalarining vallarini tayyorlashda foydalaniladi.

Maxsus legirlangan cho‘yanlar

Legirlovchi elementlar cho‘yan strukturasiga, undagi grafit shakliga va o‘lchamlariga ta’sir ko‘rsatadi. Cho‘yan tarkibiga legirlovchi elementlar qo‘shish orqali ishqalanishga chidamli, korroziyabardosh va olovbardosh qotishmalar olish mumkin.

Abraziv muhitda ishlaydigan ishqalanishga chidamli cho‘yanlar olish uchun ular nikel (3,5–5%) va xrom (0,8%), titan, mis, vanadiy, molibden kabi elementlar bilan qo‘shimcha ravishda legirlanadi. Bunday materiallar ishqalanish juftliklarida moysiz ishlay oladi. Ulardan tormoz kolodkalari, harakatni uzatish vositalari va silindr gilzasi kabi avtomobil detallari yasaladi. AЧC1, AЧC5, AЧB1, AЧK2 markali tarkibida xrom miqdori ko‘p bo‘lgan cho‘yanlardan qattiq materiallarni maydalaydigan uskunalar, AЧC2 cho‘yanidan abraziv muhitda katta kuchlanish ostida ishlaydigan tegirmon uskunolari tayyorlanadi.

Legirlangan olovbardosh ЖЧХ2, ЖЧХ3 cho‘yanlaridan metallurgiya,

sanoatida ishlatiladigan aglomerat mashinalarining kolosniklari, kimyoviy muhitda ishlaydigan korroziyabardosh uskunalar detallari va quvurlari ishlab chiqariladi. ЖЧХ2 600°C, ЖЧХ3 700°C, ЖЧХ, ЖЧЮ2ХIII 750°C, ЖЧХ16 900°C va ЖЧЮ22III cho‘yanlari 1100°C haroratda ham o‘z xossalarini yo‘qotmasdan ishlay oladi. Bunday cho‘yanlar metallurgiya sanoatida pech armaturalari, metallni yupqa jo‘valaydigan uskunalarining detallari, shisha ishlab chiqarish sanoati uskunolari tayyorlashda ishlatiladi.

4. PO‘LATLARNI TERMIK ISHLASH

Termik ishlov berish po‘latlar strukturasi boshqarish usuli bo‘lib, bunda qotishma ma’lum haroratgacha qizdiriladi va turli tezliklarda sovitiladi. Termik ishlovni uch turga ajratish mumkin:

- sof termik ishlov;
- termomexanik ishlov;
- kimyoviy-termik ishlov.

Sof termik ishlov quyidagilardan iborat:

- yumshatish;
- normallashtirish;
- toblash;
- bo‘shatish;

Termik ishlovda yuz beradigan struktura o‘zgarishlari jarayon asosini tashkil etadi. Termik ishlov jarayonida qotishmaning ichki tuzilishiga ta’sir etadigan asosiy omillar quyidagilardir:

- qizdirish harorati;
- qizdirish vaqti;
- qizdirilgan qotishmani sovitish tezligi.

Buyumni qizdirish harorati ko‘zlangan maqsadga ko‘ra va po‘latning qizdirishdan oldingi ichki tuzilishiga bog‘liq holda FeC holat dia-grammasidan

aniqlanadi (2.3–rasm). Po‘latni qizdirish va sovitish jarayonlarida uning ichki tuzilishida faza o‘zgarishlari sodir bo‘lishiga olib keladigan harorat *kritik harorat* deyiladi va t_{kr} bilan belgilanadi.

4.1 Yumshatish

Yumshatishdan maqsad muvozanatda bo‘lmagan strukturani muvozanat holatga keltirishdir. Odatda, *yumshatish* deganda buyumni ma’lum haroratgacha qizdirib, pech bilan birgalikda sovitishga aytiladi. Yumshatishning quyidagi turlari mavjud:

- rekristallash;
- chala yumshatish;
- to‘la yumshatish.

• Rekristallash uchun buyum 650–700°C gacha qizdirilib, shu haroratda ma’lum vaqt ushlab turilgandan keyin pech bilan birga sovitiladi. Bunda ferrit qayta kristallanadi va sementit bir oz o‘sadi. Materialning plastikligi ortadi.

• Chala yumshatish uchun buyum GS chizig‘idan 10–30°C yuqori haroratgacha qizdiriladi va ma’lum vaqt ushlab turilgandan keyin pech bilan birga sovitiladi. Bunday termik ishlovdan maqsad plastina ko‘rinishidagi perlitni yumaloq shaklga keltirishdan iborat. Uning qattiqligi plastinasimon perlitdan bir oz past bo‘lsada, plastikligi yuqoridir.

• To‘la yumshatish deb donachalarini nisbatan maydalash va qoldiq ichki zo‘riqishlarini kamaytirish maqsadida evtektoiddan oldingi po‘latlarni GS chizig‘idan, evtektoiddan keyingi po‘latlarni RSK chizig‘idan 30–50°C yuqori haroratgacha qizdirib, shu haroratda ma’lum vaqt ushlab turilgandan keyin pech bilan birga sovitishni aytiladi. Yuqori haroratda ushlab turish vaqti buyum materialida faza o‘zgarishlari yuz berishi uchun etarli bo‘lishi kerak. Natijada hosil bo‘lgan mayda donali austenit sovishi hisobiga perlit donachalari ham

maydalashadi. Sovitish vaqtini kamaytirish maqsadida austenit eng kam barqarorlikka ega bo'lgan haroratda to'la parchalanguncha ushlab turiladi. Austenit perlitga to'liq parchalangandan so'ng asta-sekin sovitiladi. Bunday termik ishlov berish *izotermik yumshatish* deyiladi. Bunga to'la yumshatishga qaraganda 2–3 marta kam vaqt ketadi

4.2 Normallash

Normallashdan maqsad buyumni keyingi termik ishlov berish uchun tayyorlashdan, o'rtacha uglerodli po'latlarning esa strukturasini yaxshilashdan iborat. Normallash to'la yumshatishdan sovitish tezligi bilan farq qiladi. *Normallash* deb, po'latlarni GS, SE chiziklardan 30–50°C yuqori haroratda qizdirib, ma'lum vaqt ushlab turilgandan so'ng havoda sovitishga aytiladi. Buyumni havoda sovitish tezligi pech bilan birga sovitishga qaraganda kattaroq bo'lganligi uchun perlitga parchalanish jarayoni pastroq haroratda boradi. Natijada to'la yumshatishga qaraganda buyum strukturasini maydaroq bo'ladi. Shu sababli buyumning mustahkamligi va qattiqligi 15–20% yuqori bo'ladi. Normallash po'latni termik ishlashning tayyorlov bosqichi yoki o'rtacha uglerodli po'latlar uchun oxirgi bosqich sifatida qo'llaniladi.

4.3 Toblash

Toblashdan maqsad mashinasozlik materiallarining mustahkamligini oshirishdir. Toblashning boshqa sof termik ishlov berishdan asosiy farqi uni katta tezlik bilan sovitilishidir.

Toblash harorati Fe–Fe₃C holat diagrammasiga muvofiq aniqlanadi. Toblash harorati buyumning butun ko'ndalang kesimi bo'yicha bir xil bo'lishi uchun ko'p vaqt ketsa, austenitning o'sib ketish xavfi bor. Buyumni pechda ma'lum haroratda tutib turish vaqti uning shakliga, pechga joylash usuliga va turiga bog'liq.

Xomakilarni yuqori haroratli pechda qizdirganda uglerod kuyadi. Natijada buyumning yuzasida uglerod miqdori kamayadi. Buning oldini olish maqsadida mashinasozlikda ish muhiti nazorat qilib turiladigan pechlar qo'llaniladi. Toblash muhitini to'g'ri tanlash muhim ahamiyatga ega. Austenitning izotermik parchalanish diagrammasidan ma'lumki, toblash uchun kerakli bo'lgan eng kichik sovitish tezligi egri chiziqqa urinma bo'lmog'i kerak. Lekin sovitish tezligini martensitga parchalanish chegarasida sekinlatishi zarur, shunda buyumda yuzaga keladigan ichki termik kuchlanishlar kamayadi.

Sovitish muhiti sifatida suv, mineral moylar, tuz eritmaları ishlatiladi. Uglerodli po'latlarni toblashda suv, yuqori legirlangan po'latlarni toblashda esa mineral moylar ishlatiladi.

Agar xomakining ko'ndalang kesimi katta va shakli murakkab bo'lmasa, to'xtovsiz bir muhitda sovitish mumkin (4.1–rasm, 1–egri chiziq).

Yuqori uglerodli po'latlarni toblashda sovitish uchun ikki muhitdan foydalaniladi. Buning uchun po'lat austenitning barqarorligi eng kichik davrdan o'tguncha suv bilan sovutiladi, so'ngra martensitga parchalanish haroratidan

80–100 °C yuqori haroratda moyda sekin sovutiladi (4.1–rasm, 2–egri chiziq).

Agar asbobning tuzilishi murakkab va hajmi katta bo'lsa pog'onali toblash qo'llaniladi (4.1–rasm, 3 egri chiziq).

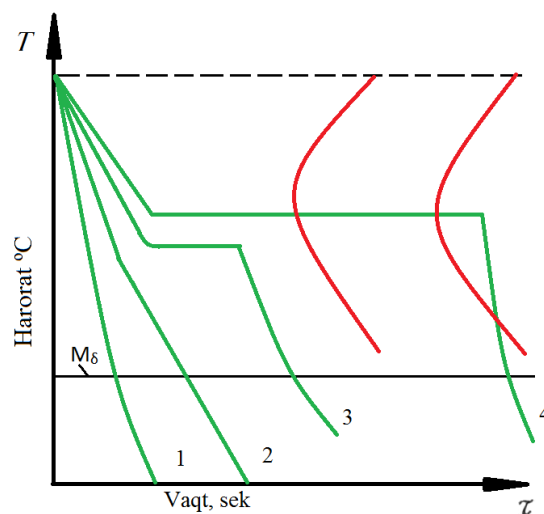
Bunda asbob suyuq muhitda martensitga parchalanishdan yuqoriroq haroratda ushlab turiladi, so'ngra havoda sovutiladi. SHunday qilinganda martensitga parchalanishdan oldin harorat butun hajm bo'yicha bir xil bo'ladi.

Ko'p hollarda o'rtacha uglerodli po'latlardan tayyorlanadigan mashinalarning murakkab qismlari izotermik haroratda toblanadi. Bunda po'lat beynitgacha tez sovutiladi. Beynit parchalanib bo'lgach, sovitish davom etiriladi (4.1–rasm, 4 egri chiziq). Natijada po'lat strukturasida parchalanmay qolgan austenit paydo bo'ladi. Bunday toblangan po'latlarda plastiklik va qattqlikning

yaxshi mutanosibligi yuzaga keladi.

Mashinasozlik amaliyotida o‘z-o‘zidan bo‘shatish imkonini beradigan toblash usullari mavjud. Buning uchun qizdirilgan buyumning bir qismigina sovitiladi. Sovitilmagan qismning issiqligi hisobiga sovitilgan qism bo‘shatish haroratigacha qiziydi. Natijada bo‘shatish jarayoni o‘z-o‘zidan yuz beradi. Bunday toblash usulida turli qismlari har xil qattqlikka ega bo‘lgan buyumlar olinadi.

Toblash natijasida erishiladigan eng katta qattqlik po‘latning *toblanuvchanligi* deyiladi. U asosan po‘latning tarkibidagi uglerod miqdoriga bog‘liq bo‘ladi. Har xil muhitda sovitilgan po‘latning eng katta qattqligi yuza qattqligidir. Yuzadan 50% martensit va 50% trostitdan iborat qatlamgacha bo‘lgan oraliq *toblanish chuqurligi* deyiladi. Toblanish chuqurligini aniqlashda diametri 25, uzunligi 100 mm ga teng namunadan foydalaniladi.



4.1–rasm. Toblash usullarini tushuntiruvchi chizma

4.4 Bo‘shatish

Bo‘shatishdan maqsad toblash natijasida buyumda hosil bo‘lgan ichki kuchlanishlarni kamaytirish, plastik xossalarini oshirishdir. Bo‘shatish toblashdan keyin bajarilishi shart bo‘lgan jarayondir. Bo‘shatish uchun buyum PSK kritik nuqtadan past haroratgacha qizdiriladi. Bo‘shatish uch xil bo‘ladi:

- past haroratda bo'shatish. Buning uchun buyum 160–250°C haroratda qizdiriladi, ma'lum vaqt tutib turilgandan keyin havoda sovutiladi. Hosil bo'lgan struktura *bo'shatilgan martensit* deyiladi. Toblash natijasida hosil bo'lgan qattqlik deyarli o'zgarmaydi. Mustahkamlik va qovushoqlik sezilarli darajada ortadi. Toblangan po'latdagi ichki kuchlanishlar kamayadi. Ko'pincha kam legirlangan, yuzasi toblangan va kimyoviy-termik ishlangan po'latlar ana shunday bo'shatiladi;

- o'rtacha haroratda bo'shatish. Buning uchun buyum 350–450°C haroratda qizdiriladi, ma'lum vaqt tutib turilgandan keyin havoda sovutiladi. Hosil bo'lgan struktura *bo'shatilgan trostit* deyiladi. O'rtacha haroratda bo'shatish ko'p hollarda prujina, resor, shtamp kabi buyumlarni termik ishlash uchun qo'llaniladi. Toblangan buyumning qattqligi 35 HRC gacha kamayadi. Plastik xossalari ortadi.

- yuqori haroratda bo'shatish. Buning uchun buyum 550–650°C haroratgacha qizdirilib, ma'lum vaqt tutib turilgandan keyin havoda sovutiladi. Hosil bo'lgan struktura *bo'shatilgan sorbit* deyiladi. Bunday termik ishlov, legirlangan uglerodli po'latlar uchun qo'llaniladi.

4.5 Po'latlarga kimyoviy-termik ishlov berish

Po'latning yuzasini harorat ta'sirida turli kimyoviy elementlar bilan to'yintish *kimyoviy-termik ishlov berish* deyiladi. Bu jarayonda yuzadagi miqdor o'zgarishlari sifat o'zgarishlariga olib keladi. Yuza qatlamining kimyoviy tarkibi o'zgarishi po'latning qattqligi ortishiga, ishqalanib eyilishga va zang ta'sirida emirilishga qarshiligi oshishiga hamda toliqishga chidamliligi ko'payishiga olib keladi.

Kimyoviy-termik ishlash po'latning tarkibi, strukturasi va xossalarini o'zgartirish maqsadida uning sirtqi qatlamiga kimyoviy va termik ta'sir etish protsessidir. Kimyoviy-termik ishlash natijasida po'lat sirtining qattqligi,

eyilishga chidamliligi, korroziyabardoshligi, kislotabardoshligi kabi xossalari ortadi. Po‘lat detallarining uzoq muddat ishlashini oshirish uchun mustaxkamlash eng samarali usullardan bo‘lganligi sababli kimyoviy-termik ishlash mashinasozlikda keng tarqalgan.

O‘lchamlari va shakli turlicha bo‘lgan detallarga kimyoviy-termik ishlov berib, bir xil qalinlikda ishlov berilgan qatlam olish mumkin. Kimyoviy-termik ishlashda sirtqi qatlamning kimyoviy tarkibi o‘zgarishi tufayli detal sirti bilan o‘zagining xossalari farq bo‘ladi. Ish unumining pastligi kimyoviy-termik ishlashning asosiy kamchiligidir.

Detallarning uzoq vaqt ishlashini ta‘minlash uchun sanoatda keng qo‘llaniladigan va eng samarali usullardan biri ularga kimyoviy–termik ishlov berish, ya‘ni metall sirtida bir vaqtning o‘zida ham kimyoviy ham termik ta‘sir qilishdir.

Kimyoviy–termik ishlov berish orqali quyidagilarga erishiladi:

a) metall va qotishmalarning sirlari puxtalanish bilan sirt qattiqligi, eyilishga chidamlilik, toliqishga mustaxkamlik, issiqbardoshlik va boshqa shu kabi xossalarning oshishi;

b) metall va qotishmalarning normal va yuqori haroratlarda tashqi tajavvuzkor muhitlar ta‘siriga qarshi turg‘unligining oshishi. Bunda ishlov berilgan detallarning korroziyaga bardoshliligi, gravitsaion korroziya, kislotaga turg‘unligi, kuyishga chidamliligi va shu kabi xossalari oshadi.

Metall va qotishmalarga kimyoviy–termik ishlov berish ularni yuqori haroratlarga qizdirib faollashgan gazli, suyuq yoki qattiq muxitlarda ushlab turish va buning natijasida metall va qotishmalarning sirt qatlamlari kimyoviy tarkibini, strukturasi va xossalari yaxshilashdir. Termik ishlov berishdan kimyoviy–termik ishlov berishning farqi shundaki bu ishlov berish turida metall va qotishmalarning faqat strukturaviy o‘zgarishlari ro‘y bermasdan balki sirt qatlamlari kimyoviy tarkibi ham o‘zgaradi. Ba‘zi bir kimyoviy–termik

ishlov berish usullaridan keyin metall va qotishmalarning o'zaklari vaqt qatlamlari xossalarini yaxshilash uchun termik ishlov berish qo'llaniladi. Shuni takidlash lozimki, kimyoviy-termik ishlov berish usullarini tanlash orqali ularning xossalarini eng ko'p oraliqlarda o'zgartirish imkoniyatlari mavjud. Bazi hollarda termik ishlov berish va kimyoviy-termik ishlov berish usullari birgalikda olib boriladi.

Ko'p vaqtlar po'latlarga faqat kimyoviy-termik ishlov berish usuli qo'llanilgan. Bunda sanoatda asosan sementatsiyalash, nitrotsementatsiyalash, sianlash va azotlash jarayonlari keng ko'lamda qo'llanilgan.

Kam hollarda alyuminiylash, xromlash, sulfotsiyanlash kabi ishlov berishlar qo'llanilgan.

Oxirgi yillarda kimyoviy-termik ishlov berish usullari po'latlardan tashqari titan, molibden, niobiy, tantal, sirkoniy, kobalt, mis va bu metallar asosida olingan turli xildagi qotishmalar ham ishlov berish uchun qo'llanilmoqda.

Ishlab chiqarishda qo'llaniladigan kimyoviy-termik ishlov berish usullari metall va qotishmalarning sirt qatlamlarini u yoki bu element bilan yoki elementlar kompleksi bilan boyitishga asoslangan.

Juda kam hollarda ba'zi bir xil turdagi qotishmalarning tarkibidagi legirlovchi elementlarni kamaytirishga asoslangan kimyoviy-termik ishlov berish usullari qo'llaniladi. Bunda ham qotishmalar sirtida ba'zi bir elementlar miqdori kamaytirilsa ularning qattiqligi, korroziya bardoshliligi va boshqa xossalari oshadi. Biz quyida faqat metall va qotishmalarning sirtlarini boshqa elementlar bilan boyitishga asoslangan kimyoviy-termik ishlov berish usullarini ko'rib chiqamiz.

Sirtlarni elementlar bilan boyitishga asoslangan kimyoviy-termik ishlov berish ko'p hollarda quyidagi uchta bir vaqtda ketuvchi elementlar jarayonlarni o'z ichiga oladi:

- 1) Tashqi muxitda difuziyalanuvchi atomning faollashgan holatini hosil qilish;
- 2) Diffuziyalanuvchi element faol atomning metall sirti bilan tutashuvi, atomlar absorbsiyasi va bu atomlar bir qismining metall atomlari bilan kimyoviy bog‘lanishida bo‘lib yutilishi(absorbsiyasi);
- 3) Absorbsiyalangan atomlarning metall chuqurligi bo‘yicha xarakati, ya’ni diffuziya hodisasi.

Kimyoviy–termik ishlov berishdan keyin metall va qotishmalar sirtida hosil bo‘ladigan diffuzion qatlam tarkibi, tuzilishi va fizik-kimyoviy xossalari asosan boyituvchi muhitning tarkibiga hamda harorat va jarayon davomiyligi kabilarga bog‘liq.

Boyituvchi muhit sirtida qattiq, suyuq va gazsimon moddalar olinadi. Qattiq moddalarning metall sirti bilan o‘zaro ta’siri ularning o‘zaro tutashuv joylarida sodir bo‘ladi.

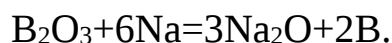
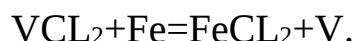
Metall sirtining qolgan uchastkalarida esa diffuziya jarayoni muhit tarkibidagi boyituvchi elementning harorat ta’sirida bog‘lanishidan sodir bo‘ladi. Qattiq muhitlarning faolligi unchalik yuqori bo‘lmaganligi uchun qattiq komponentlar bilan to‘yininishni jadallashtirish maqsadida uning tarkibiga tezlashtirgich moddalar (NH_3Cl , NH_4J , NH_4Br , HCl , Cl_2 , BaCO_3) qo‘shiladi. Bular ta’sirida faol gazli muhit hosil bo‘ladi va qattiq komponentlar bilan to‘yinish gazli fazadan to‘yinish turiga o‘tadi.

Suyuq muhitlarda ishlov berishda to‘yinish gaz yoki atom holatidagi elementlarning singishi natijasida yuzaga keladi. Atom holatidagi element eritmaning o‘zida sodir bo‘ladigan reaksiyalar yoki elektroliz natijasida ajralib chiqadi.

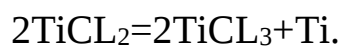
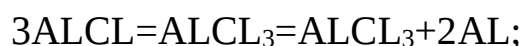
Kimyoviy–termik ishlov berish uchun eng yaxshi muhit gazli muhit hisoblanadi.

Gazli muhitda to‘yinish to‘g‘ridan–to‘g‘ri oddiy holatlarda quyidagi

ko‘rinishdagi reaksiyalar ko‘rinishlarida sodir bo‘ladi:



3) Termik parchalanish ko‘rinishida:



Kimyoviy–termik ishlov berish vakuumda yoki yuqori haroratlarda vodorod muhitida elementlar bug‘lari hosil bo‘lishi va bug‘ning tarkibidagi elementar atomlarning asosiy metall sirtiga diffuziyasi orqali ham kuzatiladi.

Ma‘lum haroratlarda, bosimda hamda ishlov berilayotganda metall tarkibiga bog‘liq ravishda gazli fazadan elementlarning absorbsiyasi boyituvchi muhitda almashuv reaksiyasida, tiklanishda yoki termik parchalanishda ishtirok etuvchi atomlar konsentratsiyasiga to‘g‘ri proporsionaldir.

Muhitning absorbsion qobiliyatiga jarayon harorati kuchli ta‘sir qiladi: harorat qancha yuqori bo‘lsa metallni qurshovchi muhitdagi atomlar xarakatchanligi oshadi va metall sirtiga gazli muxitdan shunchalik ko‘p element atomlari absorbsiyalanadi.

Gazli muxitning absorbsiya tezligiga ta‘siri ham muxitdagi faol elementlar konsentratsiyasi ta‘siri kabi bo‘lishi lozim edi, chunki bosim oshishi bilan faol gaz tarkibidagi birlik hajmiga to‘g‘ri keluvchi molekulalar soni oshadi. Lekin bosimning absorbsiyaga ta‘siri haqida to‘xtalganda bosim o‘zgarishi bilan gazli muxitda reaksiya tavsifini hisobga olish zarur. Chunki boyituvchi muhit bosimi oshishi bilan gazli muhitning absorbsion qobiliyati u

yoki bu tomonga o'zgarishi mumkin.

Ishlov berilayotgan metall (qotishma), ishlov berish maqsadi, sirtni boyitish uchun qo'llanilayotgan element tavsiflariga bog'liq ravishda kimyoviy-termik ishlov berish jarayonini harorati va davomiyligi juda keng oraliqlarda o'zgaradi.

Po'latdan yasalgan mashina detallarining yuza qatlami tarkibini o'zgartirish jarayoni uch bosqichdan iborat:

- birinchi bosqichda singdiriladigan (diffuziyalantiriladigan) element atomlari faollashtiriladi. Bunda asosan harorat hal qiluvchi omil hisoblanadi. Faollikni oshiruvchi elementlar qo'llanilishi ham mumkin;

- ikkinchi bosqichda singadigan (diffuziyalanadigan) element atomlari yuzaga molekulyar yaqinlashtiriladi. Bunday hol modifikasiyalovchi elementning yuzaga adsorblanishi deyiladi;

- uchinchi bosqichda atomlar yuzaga singadi. Keyin faol atomlar metallning ichki qatlamlariga singiy boshlaydi.

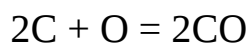
Po'lat buyumlar yuzasini uglerodga to'yintirish

Ma'lumki, po'latning toblanish xossasi uning tarkibidagi uglerod miqdoriga bog'liq bo'ladi. Po'lat buyum tarkibida uglerod miqdori 0,3% dan kam bo'lsa, u toblanmaydi. Shuning uchun bunday po'latlarning yuza qismi uglerodga to'yintiriladi. Bunday jarayon *sementitlash* deyiladi. Odatda, tarkibida 0,08–0,3 % uglerod bo'lgan uglerodli yoki legirlangan po'latlarga kimyoviy-termik ishlov beriladi. Bu jarayon natijasida buyum yuzasidan o'rta qismiga tomon uglerod miqdori kamayib boradi.

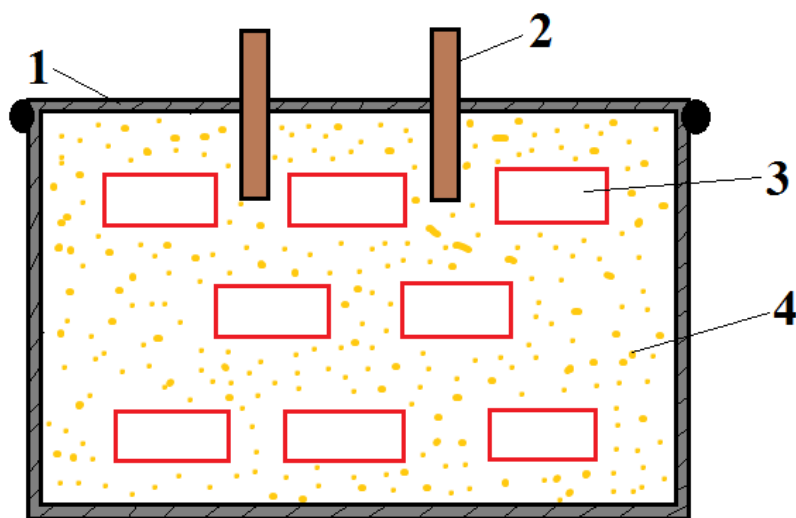
Sementitlash uch xil, ya'ni qattiq, suyuq va gaz muhitlarida amalga oshiriladi.

Qattiq muhitda tsementitlash karbyurizatorida olib boriladi. Karbyurizator temir quti bo'lib (4.2–rasm), uning ichiga 60–90 % pistako'mir, 40–10% BaCO_3 yoki CaCO_3 tuzlari solinadi. Sementitlanadigan buyumlar karbyurizator

ichiga solinib, og‘zi zich qilib bektiladi. Pech 920–960°C haroratgacha qizdirilib, unga zich bektilgan temir quti kiritiladi. Temir quti shu haroratda 1–10 soat ushlab turiladi. Karbyurizatorda quyidagi kimyoviy reaksiya sodir bo‘ladi:



So‘ngra $2CO = CO + C$ ga parchalanadi. Ana shu atomar holatdagi C buyum sirtiga singadi (diffuziyalanadi).



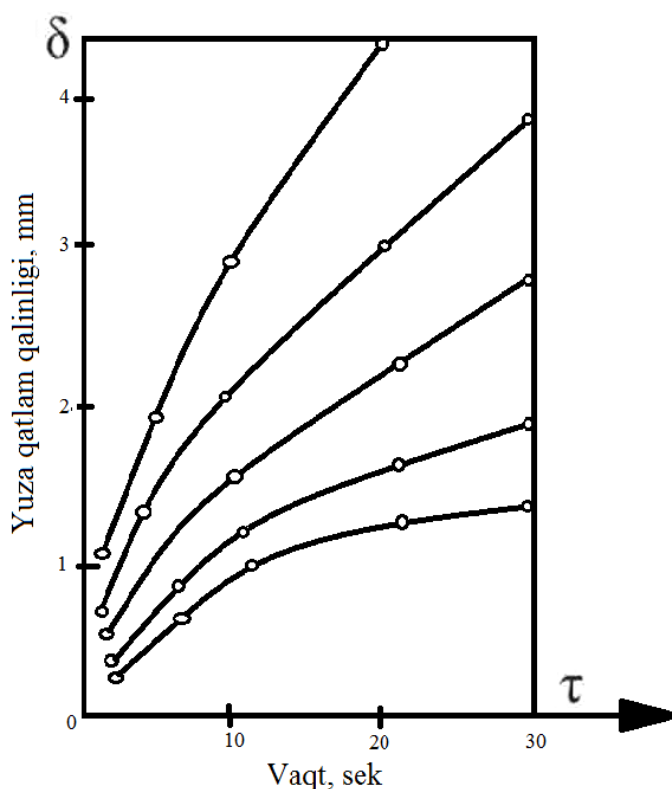
**4.2–rasm. Sementitlash qutisi: 1 –qopqoq; 2 – namuna;
3 – sementitlanayotgan buyum; 4 – karbyurizator**

Sementitlangan yuzadagi uglerod miqdori 0,8–1,0 % atrofida bo‘ladi, yuzadan ichkari qatlamga borgan sari uglerod miqdori kamayib boradi. Mashina detallariga bir qancha mexanik ishlov berilgandan so‘ng ular sementitlanadi. Keyin toblanadi va past haroratda bo‘shatilib, oxirgi mexanik ishlov beriladi.

Agar mashina detallarining yuzasida tsementitlanishi kerak bo‘lmagan joylari bo‘lsa, o‘sha joylari olovbardosh loy yoki asbest bilan bekilib qo‘yiladi. Sementitlash usuli aniqlangandan keyin harorat belgilanadi. Sementitlash harorati austenit fazasining mavjudligi bilan belgilanadi. Sababi, uglerod austenitda ko‘p eriydi. Buyumning yuza qatlamidan ichkariga borgan sari

uglerodning miqdori kamayib boradi. Yuzadan ichkariga qarab perlit–tsementit, keyin perlit–ferrit va materialning asosiy strukturasi joylashadi. Buyum yuzasida uglerod miqdorining ortishi qatlamning mo‘rtligini oshiradi. Shu sababli buyum yuzasida uglerod miqdori 1,1–1,2 % dan oshmasligi kerak.

Sementitlangan qatlamning xossalari harorat va shu haroratda ushlab turish vaqtiga bog‘liq bo‘ladi (4.3–rasm).



4.3–rasm. Po‘lat yuzasini uglerodga to‘yintirish jarayonining harorat va vaqtga bog‘liqligi grafigi.

Po‘latlarni uglerodga to‘yintirish jarayoni texnikada ta’mirlash sohasida ham qo‘llaniladi. Bunda pistako‘mir hamda faollashtiruvchi birikmalar ishlatiladi va koks bilan shixta materialini tashkil etadi. Shixtadagi BaCO_3 tuzi uglerodning atomar holatda ajralib chiqishini tezlashtiradi. CaCO_3 tuzi esa shixta materiallarini bir–biriga yopishib qolishidan saqlaydi. Ishlatilgan shixta materiali elanib, yaroqli qismi yana yangi shixta materialiga qo‘shib ishlatiladi.

Po‘latni tsementitlash haroratida ushlab turish vaqti talab etilayotgan

qatlamning qalinligiga bog'liq bo'ladi. Masalan, qatlamning qalinligi 0,8 mm ga teng bo'lishi talab etilsa, yuqori haroratda tutib turish vaqti 7–8 soatni tashkil etadi. Agar dastlabki austenit donalari mayda bo'lsa, tsementitlash haroratini ko'tarish mumkin.

Gaz muhitida (CO) buyum yuzasini uglerodga to'yintirish, qattiq muhitda to'yintirishga qaraganda bir qator afzalliklarga ega. Bunda kerakli qatlam qalinligini ta'minlash oson, jarayonni bajarish vaqti kam va uni mexanizasiyalashtirish, avtomatlashtirish mumkin. Tsementitlash uchun maxsus uskunalar qo'lanilmaydi, shu pechdan foydalanib termik jarayonlarni ham o'tkazish mumkin.

Suyuq muhitda karbyurizatorlarda tsementitlashda, qattiq muhitda karbyurizatorlarda tsementitlashga nisbatan ish unumdorligi 3–5 marta yuqori bo'ladi. Bunda ko'pincha tuz eritmalaridagi elektroliz jarayonidan foydalaniladi. Mashina detallarining ish yuzalari uglerodga to'yintirilgandan keyin toblanadi va past haroratda bo'shatiladi.

Toblash natijasida uglerodli po'lat yuza qatlamining qattiqligi 60–64 HRC ga, legirlangan po'latlarniki esa 58–61 HRC ga teng bo'ladi. Keyin ular past haroratda bo'shatiladi.

Po'lat yuzasini azotga to'yintirish

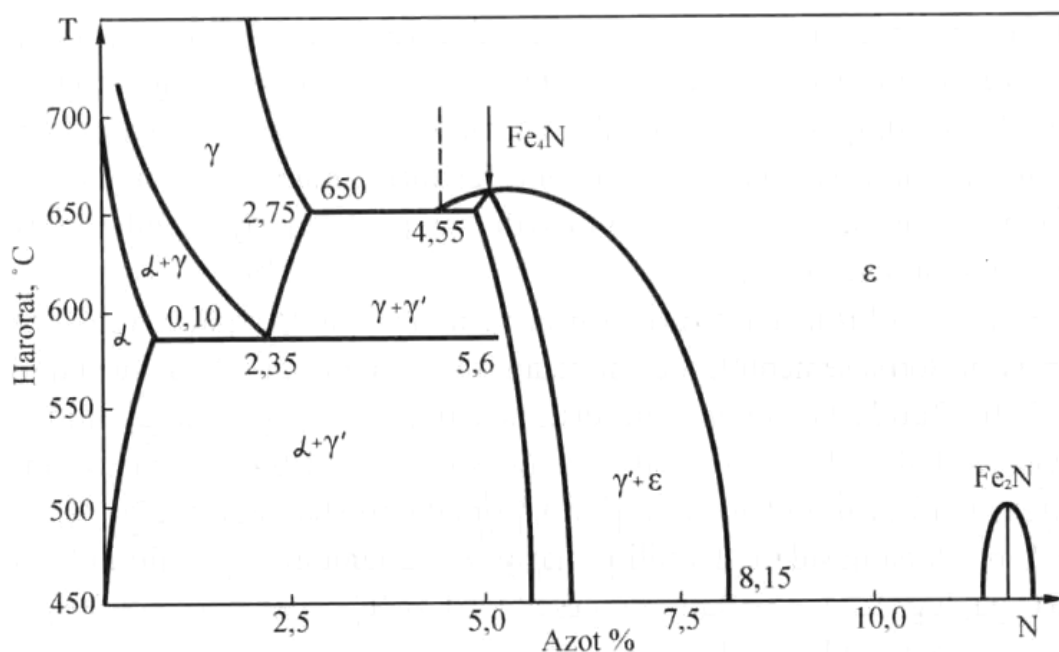
Po'lat yuzasini azotga diffuzion to'yintirish *azotlash* deb ataladi. Azot po'lat tarkibidagi metallar bilan birikib nitridlar hosil qiladi. Buyum yuzasida hosil bo'lgan nitridlar evaziga nisbatan yuqori haroratlarda yuzaning qattiqligi barqaror bo'ladi, korroziyabardoshligi va ishqalanib yeyilishga chidamliligi ortadi.

Azotlash natijasida buyum yuzasida hosil bo'lgan fazalarni tahlil qilishda FeN diagrammasidan foydalanish kerak (4.4–rasm).

Buyum yuzasida quyidagi fazalar hosil bo'ladi: azotning–temirdagi qattiq eritmasi; temirning–modifikatsiyasi asosidagi qattiq eritma; temir nitridlari

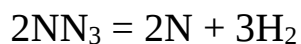
(FeN, Fe₃N) asosidagi qattiq eritmalar; 450°C haroratda azot miqdori 11,35 % bo‘lganda Fe₂N ham hosil bo‘lishi mumkin.

Tarkibida 0,1–0,4% uglerod bo‘lgan uglerodli va legirlangan po‘latlar 500–600°C da azotga to‘yintiriladi. Azotlangan qatlamning qattiqligi, ishqalanishga, toliqishga chidamliligi va korroziyabardoshligi oshadi.



4.4–rasm. Temir–azot holat diagrammasi

Azotlash jarayoni 500–560°C da po‘lat yuzasidan ammiak gazini ma’lum tezlikda o‘tkazish yo‘li bilan olib boriladi. Yuqori harorat ammiak quyidagi reaksiya bo‘yicha parchalanadi va atomar azotga ajraladi:

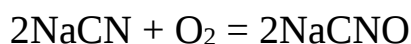


Atomar holatdagi azot buyum sirtiga singadi. Natijada uglerodli po‘latlarning yuzasida FeN, FeN₄ fazalar hosil bo‘ladi. Azotlangan qatlamning qalinligi azotlash harorati va vaqtiga, gazning tozaligiga bog‘liq bo‘ladi. Azotlash uzoq davom etadigan jarayon. Buyumlar azotlanganda har 10 soatda 0,1 mm qalinlikdagi qatlam hosil bo‘ladi. Buyumlar azotlashdan oldin barcha termik va mexanik ishlovlardan o‘tkazilgan bo‘lishi kerak. Ba’zi hollarda

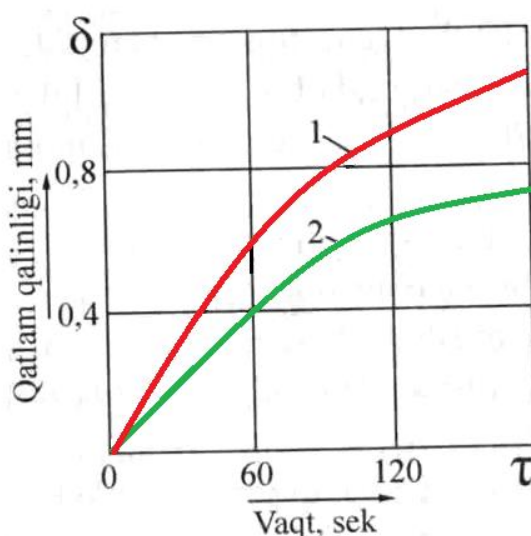
azotlashdan keyin nozik jilvirlash bajariladi. Azotlangan po‘lat ammiak muhitida 200–300°C haroratgacha pechda, so‘ngra havoda sovutiladi.

Po‘lat yuzasini azot va uglerodga to‘yintirish

Po‘lat yuzasini bir vaqtning o‘zida suyuq muhitda azot va uglerodga to‘yintirish *sianlash* deyiladi. Tarkibida uglerod miqdori 0,2–0,4% bo‘lgan konstruksion po‘latlar 820–860°C haroratda sianlanadi. Sianlash natijasida buyum yuzasining qattiqligi va yeyilishga chidamliligi ortadi. Sianlash suyultirilgan tuzli vannalarda olib boriladi:



Ajralib chiqqan uglerod va azot buyum yuzasiga singadi (diffuziyalanadi). Bunda diffuzion qatlamning qalinligi 0,15–0,35 mm ni tashkil etadi. 930–950°C haroratda sianlash orqali diffuzion qatlam qalinligini 2 mm gacha etkazish mumkin. Buyumlar sianlash haroratida to‘g‘ridan-to‘g‘ri toblanib, past haroratda bo‘shatiladi. Bunda qatlamning qalinligi kichik, qattiqligi 58–62 HRC ga teng bo‘ladi. Sianlangan qatlam qalinligining vaqtga bog‘liqlik chizmasi 4.5–rasmda berilgan.



4.5–rasm. Sianlangan qatlam qalinligining vaqtga bog‘liqligi.

4.6 Qattiq qotishmalar. Mineralokeramik va metallokeramik materiallar

Qattiq qotishmlar. Qattiq qotishmalar qattiqligi, mustaxkamligi, eyilishga chidamliligi, otashga chidamliligi yuqori bo'lgan qiyin eriydigan karbidlar asosida tayyorlanadi. Qattiq qotishmalarning bu xossalari ular 800–1000°C haroratgacha qizdirilganda ham saqlanadi. Ishlab chiqarish usuliga ko'ra qattiq qotishmalar quyma va metall-keramik xillarga bo'linadi. Metall-keramik qotishmalar volfram, titan va tantal karbidlari kukunlarini kobalt bilan birga pishirib olinadi. Kobalt qotishmalarga qovushoqlik berish uchun qo'shiladi.

Quyma qattiq qotishmalar maxsus elektrodlar (GOST 10051–75) ko'rinishida, asbob yoki detalga suyultirib yopishtirishga yaroqli holda tayyorlanadi. B2K, B3K qotishmalari (stellitlar), sormayt quyma qotishmalarga kiradi. Stellitlar volfram, xrom va kobalt asosidagi qotishmalardir. Bu qotishmalar shtamplar, metallni qirqish pichoqlari, tokarlik dastgoxlarining markazlari kabi yangi yoki yoyilgan detal va asboblarning sirtiga suyultirib qoplanadi. Qotishmalar atsetilen–kislorodli alangada yoki elektr yoyi alangasida suyultiriladi. Suyultirilgan stellit qatlami qattiq eritma va xrom karbididan tashkil topgan evtektika strukturasiga ega bo'ladi. Suyultirib qoplangan qatlamning sovutilish tezligi qancha katta bo'lsa, uning mexanik xossalari shuncha yuqori bo'ladi, chunki bunda zarralar maydaroq bo'ladi. Suyultirib qoplangan qatlamga termik ishlov berilmaydi. Qattiq qotishmalar suyultirib yopishtiriladigan detallar yoki asboblarning uglerodli po'latdan tayyorlanadi, bu bilan qimmat turadigan legirlangan po'latlar tejraladi. Yuqorida qayd qilingan qotishmalarni po'lat detallarga ham, cho'yan detallarga ham suyultirib qoplash mumkin.

Quyma qattiq qotishmalarga temir xromli asosdagi yuqori uglerodli xromli qotishmalar, ya'ni sormaytlar ham kiradi. Ular birlamchi karbid va evtektika strukturali (№1 sormayt) evtektikadan keyingi xromli cho'yandan

yoki perlit va karbidli evtektika strukturali (№2 sormayt) evtektikadan oldingi oq cho‘yandan iborat bo‘lishi mumkin. Sormaytlar 5–7 mm diametrli chiviqlar ko‘rinishida ishlab chiqariladi hamda normal va yuqori haroratlarda ishqalanish sharoitida ishlovchi cho‘yan va po‘lat detal hamda asboblarga suyultirib qoplashda ishlatiladi. № 1 sormayt suyultirilib qoplangan qatlam qattiqliti BДC 48– 50 bo‘ladi. Unga termik ishlov berilmaydi. №2 sormayt suyultirib qoplangan qatlam 850–900°C haroratda yumshatilgach, moyda toblanadi va yuqori temperaturada bo‘shatiladi. Quyma qattiq qotishmalar bilan qoplangan detal va asboblarning puxtaligi 12 va undan ham ko‘p marta ortadi. Zarrador (yoki kukunsimon) qattiq qotishmalar kukun ko‘rinishida yoki zarrasining o‘lchami 1–3 mm li zarralar ko‘rinishida tayyorlanadi. Zarralar qotishmalarga stalinit kiradi va ular qishloq xo‘jalik mashinalari detallarining, parmalash iskanalarining eyilishiga chidamliligini oshirish uchun stellitlar o‘rniga bo‘ladi. Zarrador qotishmalar trubasimon elektrodni to‘ldirgich sifatida yoki suyultirib yopishtiriladigan kukun sifatida ishlatiladi. Suyultirib yopishtirish turli usullar bilan, ko‘pincha elektr yoyi yordamida payvandlash usuli bilan bajariladi.

Metall–keramik qattiq qotishmalar volfram (WC), titan (TiC), tantal (TaC) karbidlari bilan metall kobalt (Co) ning qattiq eritmasidan iborat. Metall–keramik qotishmalardan yasalgan buyumlar metall qirqish asbobi (keskich, parma, freza, razvertka) ning ish qismiga yopishtirish uchun plastinka ko‘rinishida ishlab chiqariladi.

Metall–keramik qattiq qotishmalar (GOST 3882–74) uchta: volframli, titan–volframli, titan–tantal–volframli gruppalariga bo‘linadi.

Volframli qattiq qotishmalar(masalan, BK3, BK3M, BK6, BK8, BK6M va boshqalar), cho‘yan, bronza, farfor, oyna kabi mo‘rt materiallarga ishlov berishda qo‘llaniladi. Oqartirilgan cho‘yan, otashga chidamli po‘lat, plastmassalarga tozalab va qisman tozalab ishlov beruvchi kesuvchi asboblari BK6M qotishmasi bilan qoplanadi. Parmalash, cho‘zish, otashga chidamli va

zanglamaydigan po‘latlarni xomaki yo‘nish asboblari BK8M qotishmasi bilan qoplanadi. Qotishma markasi oxiridagi B harfi u yirik zarrali ekanligini, M harfi esa mayda zarrali ekanligini bildiradi.

Mayda va yirik zarrali volframli yuqori kobaltli BK20, BK25, BK30 kabi qattiq qotishmalar hamda mustahkamligi va zarbiy qovushoqligi yuqori bo‘lgan yangi qattiq qotishmalar BK15B, BK20B, BK25B zarbiy nagruzka sharoitida ishlovchi qattiq qotishmali shtamplar tayyorlashda ishlatiladi. Qattiq qotishmali shtamlarning puxtaligi po‘lat shtamplarnikiga qaraganda 30–50 marta katta bo‘ladi, bu esa katta iqtisodiy samara beradi.

Titan–volframli qattiq qotishmalar (T5K10, T15K6, T30K4) va boshqalar po‘lat, latun kabi qovushoq materiallarga ishlov berish uchun mo‘ljallangan. Masalan, xomaki yo‘nuvchi, shuningdek, po‘latning sirtini va kuyindi hosil bo‘lgan qismini (shu jumladan po‘lat pokovkalar, shtamplangan zagotovka va quymalar ham) xomaki va tozalab randalovchi kesuvchi asboblari T5K10 qotishmasi bilan qoplangan.

Titan–tantal volframli qattiq qotishma (TT7K12 va TT10K5B) lar po‘lat pokovkalarga xomaki ishlov berishda qo‘llaniladi. Bu qotishmalarning qovushoqligi, eyilishga chidamliligi va mustahkamligi ($\sigma_B=1550\text{MPa}$) qattiq titan–volframli va volframli qotishmalarnikiga nisbatan yuqori.

Masalan, volframli qotishmaning BK8 markasi uning tarkibida 92% volfram karbidi, 8% kobalt bo‘lishini bildiradi. T30K4 titan–volframli qotishmada tantal va titan karbidlarining umumiy miqdori taxminan 7%, kobalt 12%, qolgani (81%) volfram karbididan iborat. Qattiq qotishmalarning qolgan markalari xam shunday markalanadi.

Plastifikatsiyalangan qattiq qotishmalar parma, zenker, razvyortka kabi murakkab shakldagi asboblarni, shuningdek qattiq qotishmalar bilan jihozlash qiyin bo‘lgan kichik o‘lchamli asboblarni tayyorlashda ishlatiladi. Plastifikatsiyalangan qattiq qotishma deb, 400°C haroratda qaynab turgan

parafinga botirilib sovigach, u bilan bir jinsli massa hosil qiluvchi presslangan kukunga aytiladi. Plastifikatsiyalangan qattiq qotishmadan tayyorlangan briketlarga osongina qilib ishlov berish, presslash va shakldor fileralardan siqib chiqarish mumkin. Bu usullardan birontasi bilan tayyorlangan asbob maxsus pechlarda 1300°C haroratda pishiriladi. Pishirilgan zarur qattiqlikka erishgan asbobga uzil–kesil ishlov beriladi va yo‘niladi. Plastifikatsiyalangan qattiq qotishmadan tayyorlangan kesuvchi asbob, qattiq qotishma bilan jihozlangan asbobga qaraganda buyumlarning ishlangan sirtlarining sifatli bo‘lishini ta’minlaydi.

Mineral–keramika–texnik glinozem (Al_2O_3) asos qilib olingan sintetik materialdir. Hozirgi vaqtda mikrolit deb ataladigan LQM–332 markali mineral–keramika keng tarqalgan. Qattiqligi (HRA 91–93), issiqlikka va yeyilishga chidamliligi buyicha qattiq qotishmalardan ustun turadi. Mustahkamligining pastligi va juda mo‘rtligi mikrolitning kamchiligi hisoblanadi. Mikrolit plastinkalari bilan jixozlangan asboblarda ish jarayonida ularni 1200°C haroratgacha qizdirilganda ham o‘zining qattiqligini yo‘qotmaydi. Shuning uchun ham zarbsiz nagruzka sharoitida po‘lat va cho‘yan detallarga, rangli metallar hamda ularning qotishmalariga, nometall materiallarga, kesish chuqurligi va surishlar katta bo‘lmaganda katta tezlikda tozalab va qisman ishlov berishda mineral–keramikadan samarali foydalaniladi.

Mikrolit plastinkalarini tayyorlash texnologiyasi quyidagicha: tayyorlangan kukun qolipga solinadi, presslanadi, so‘ngra $1750\text{--}1900^{\circ}\text{C}$ haroratda pishiriladi. Plastinkalarni bosim ostida quyish usuli bilan ham olish mumkin. Asbob detallariga plastinkalar kavsharlanadi yoki mexanik usulda mahkamlanadi. Kavsharlash uchun plastinkani metallash lozim, ya’ni uning sirtini kavsharlash imkonini beradigan qandaydir metall qatlami bilan qoplash zarur.

Mineral–keramikaga volfram, molibden, bor, titan, nikel va boshqa

elementlar qo‘shib, ekspluatatsion xarakteristikalarini yaxshilash mumkin. Bunday materiallar *kermetlar* deb ataladi. Ulardan qiyin ishlov beriladigan po‘lat va qotishmalarga kesib ishlov berishda foydalaniladi.

Mineralokeramik materiallar. So‘nggi yillarda asbobsozlik materiallarining yangi turi mineralokeramik qattiq qotishmalar ishlab chiqarish sanoat miqyosida o‘zlashtirildi. Mineralokeramik qattiq qotishmalar turli o‘lcham va shakldagi plastinalar tarzida tayyorlanadi va xuddi metallokeramik qattiq qotishmalar kabi, kesuvchi asboblarning tishi uchun ishlatiladi.

Mineralokeramik plastinkalar tarkibida qiyin suyuqlanadigan Al_2O_3 , Cr_2O_3 , SiO_2 , CrO_2 bo‘lgan mineral materialni presslash va 1750–1900 °C haroratda qovushtirish yo‘li bilan tayyorlanadi. Bunday plastinalarning qattiqligi Rokvell bo‘yicha 91–95 ga etadi ($HRA = 91–95$). Mineralokeramik plastinalar eyilishga chidamli bo‘ladi, 1200 °C gacha qizdirilganda ham kesish xossalarini yo‘qotmaydi va oksidlanmaydi, shuningdek, boshqa qotishmalarga qaraganda ko‘p marta arzon turadi, shu sababli ular po‘lat va cho‘yan tanavorlardan kichik kesimli qirindi yo‘nib, katta (400–500 m/min) tezlik bilan tozalab kesishda keng ko‘lamda ishlatiladi. Ammo ular ancha mo‘rt, issiqlik o‘tkazuvchanligi past va egilishdagi mustahkamlik chegarasi metallokeramik qotishmalarnikidan 4–5 baravar, tezkesar po‘latlarnikidan esa 10–12 baravar kichik bo‘ladi. Mineralokeramik qotishmalarning issiqlik o‘tkazuvchanligi past bo‘lganligidan, ular tez va notekis qizdirilsa, darz ketishi mumkin. Ana shu kamchiliklari tufayli mineralokeramik plastinalarning ishlatilishi cheklangan. Mineralokeramik qattiq qotishmalarning ИХБ–13, X~14, ЛЖ –18 markalari mavjud. Hozirgi vaqtda mikrolit deb ataladigan JIM–332 markali mineralokeramik plastinalar ayniqsa keng ko‘lamda ishlatiladi. Ular ish jarayonida 1200 °C gacha qiziganda ham o‘z qattiqligini yo‘qotmaydi.

Hozirgi vaqtda ko‘p–uch, besh va olti qirrali (yoqli) mineralokeramik plastinalar ishlab chiqarilmoqda. Bunday plastinalarning bir qirrasi o‘tmaslansa, charxlab o‘tirilmay, ikkinchi qirrasi bilan kesadigan qilib o‘rnatiladi va hokazo.

Mineralokeramik plastinalar ikki variantda: oldingi yuzasi yassi va qirindi chiqaravchi ariqchali qilib tayyorlanadi. Plastinalar keskich kallagiga yo kavsharlash yo‘li bilan yoki mexanik usulda mahkamlanadi. Mexanik usulda mahkamlanadigan plastinalarda keskich kallagidagi shtir uchun maxsus teshiklar bo‘ladi.

Metallokeramik qattiq qotishmalar. Metallokeramik qattiq qotishmalar asbobsozlik materiallari jumlasiga kiradi, ulardan metall va qotishmalarni kesib ishlashda, shuningdek, bosim bilan ishlashda (sim kiryalash, shtamplash, kalibrlash va boshqalarda) foydalaniladi. Metallokeramik qattiq qotishmalar xilma-xil keramika materiallarini ishlashda, burg‘ulash ishlarida va texnikaning bir qator boshqa sohalarida ham keng ko‘lamda ishlatiladi.

Metallokeramik qattiq qotishmalarning asosiy tarkibiy qismini bir yoki undan ortiq karbid tashkil etadi. Qattiq qotishmalar tayyorlashda ishlatiladigan karbidlar qiyin suyuqlanuvchi metallar–volfram, titan va tantalning uglerod bilan hosil qilgan kimyoviy birikmalari bo‘lib, nihoyatda qattiq, normal haroratda kislota va ishqorlar ta’siriga juda chidamli moddalardir.

Volfram karbidi olish uchun volframning mayin kukuni hosil qilinadi, bu kukunga qurum qo‘shib aralashtiriladi-da, aralashma elektr pechda H_2 yoki CO muhitida 1350–1400 °C gacha qizdiriladi, natijada volfram karbidi yuzaga keladi.

Volframli qattiq qotishma tayyorlash uchun volfram karbidi kukuni bilan kobalt kukuni sharli tegirmonda bir sutka chamasi aralashtiriladi va hosil bo‘lgan aralashma sintetik kauchukning benzindagi eritmasida qoriladi. Qorishma qurigandan keyin tegishli shakldagi press qolipda 10–40 kГ/mm² (100–400 MH/m²) bosim ostida presslanadi. Presslash natijasida hosil bo‘lgan massa 1400°C chamasi haroratda 2 soat davomida qizdirish yo‘li bilan qovushtiriladi (pishiriladi). Qizdirish natijasida qotishma 25 % gacha kirishib, nihoyatda qattiq bo‘lib qoladi. Bunday qattiq qotishmaning strukturasi kobalt

vositasida mustahkam bolangan volfram karbididan iborat bo‘ladi, binobarin, kobalt elementi volfram karbidi donalarini bir–biriga bolovchi material vazifasini o‘taydi.

Titan–volframli qattiq qotishma ham xuddi yuqoridagi kabi tartibda tayyorlanadi, ammo farq faqat shundan iboratki, titan-volframli qotishma presslangandan keyin 1500°C da 1–3 soat davomida qizdirish yo‘li bilan qovushtiriladi (pishiriladi). Titan–volframli qattiq qotishma tayyorlashda tantal karbidi ham qo‘shilsa, qotishmaning oksidlanmaslik xossasi, puxtaligi, eyilishga chidamliligi va boshqa xossalari ortadi.

Metallokeramik qattiq qotishmalarni kesuvchi asboblarni ishlab bo‘lmaydi, shuning uchun ular har xil o‘lchamli va shakilli, shuningdek, ko‘p qirrali (ko‘p yoqli), old yuzasi yassi va qirindi chiqaravchi ariqchali plastinalar tarzida tayyorlanib, bu plastinalar kesuvchi asboblarning kallagiga mexanik usulda yoki kavsharlash yo‘li bilan mahkamlanadi. Mexanik usulda mahkamlanadigan plastinalarda maxsus teshiklar bo‘ladi. Kallakka mahkamlangan bu plastina asbobning kesuvchi qismi (tig‘i) bo‘ladi.

Metallokeramik qattiq qotishmalar uch guruhga: bir karbidli (volframli), ikki karbidli (volfram-titanli), uch karbidli (volfram-titan-tantal) qattiq qotishma guruhlariga bo‘linadi. Birinchi guruhni volfram karbidi bilan kobaltdan, ikkinchi guruhni titan karbidi, volfram karbidi bilan kobaltdan, uchinchi guruhni esa titan karbidi, tantal karbidi, volfram karbidi va kobaltdan iborat qotishmalar tashkil etadi. Birinchi guruh metallokeramik qattiq qotishmalari BK bilan, ikkinchi guruh – TK, uchinchi guruh esa TTK bilan belgilanadi.

Metallokeramik qattiq qotishmalaraing ishlatilishi:

Cho‘yan, rangli metallar, metallmas materiallar va boshqalarni tozalab yo‘nishda ishlatiladigan keskich va razvyortkalar uchun;

Tozalab va xomaki yo‘nishda ishlatiladigan keskichlar, cho‘yan, rangli

metallar va metallmas materiallarni tozaroq va tozalab ishlashda qo'llaniladigan freza, razvyortka va zenkerlar uchun;

Cho'yanni, rangli metallar va metallmas materiallarni xomaki yo'nish, randalash, frezalash va parmalashda ishlatiladigan kesuvchi asboblari uchun; yo'nilishi qiyin bo'lgan po'latlarni yo'nishda ishlatiladigan keskichlar uchun;

Sim kiryalash, cho'ktirish, teshik ochish asboblari va engil sharoitda ishlaydigan shtamp asboblari uchun;

Po'latdan chiviq va quvurlar kiryalashga mo'ljallangan asboblari uchun;

Uglerodli va legirlangan po'latlarni xomaki va tozalab randalashda, xomaki va shakldor qilib yo'nishda ishlatiladigan kesuvchi asboblari uchun;

Uglerodli va legirlangan po'latlarni xomaki yo'nish, frezalash, teshikni kengaytirish va xomaki zenkerlashda ishlatiladigan kesuvchi asboblari uchun;

Po'latlarni yuqori tezlik bilan xomaki va tozalab yo'nishda ishlatiladigan keskichlar uchun;

Po'latlarni surish va kesish chuqurligini kichik olib, katta tezliklar bilan ishlashda qo'llaniladigan kesuvchi asboblari uchun;

Qattiq po'latlarni xomaki yo'nish va randalashda, payvand choklarga ishlov berishda qo'llaniladigan kesuvchi asboblari uchun.

Mayda donali BK6M qotishmasi juda qattiq va zich bo'lganligidan, kesuvchi asbobning chidamliligini 2–3 baravar oshirishga imkon beradi va cho'yanni hamda ba'zi zanglamas po'latlarni yo'nishda ham ishlatiladi. T5K12B qotishmasi qattiq po'latlarni va boshqa qotishmalarni randalash va xomaki yo'nishda, payvand choklarga ishlov berishda va, umuman, T5K10, BK8 kabi juda puxta qotishmalarni ishlatib bo'lmaydigan boshqa hollarda qo'llaniladi. Ko'p kobaltli juda puxta va qovushoq BK20, BK25, BK30 qotishmalari va tajribaviy BK15B, BK20B, BK25B qotishmalari ishlab chiqarishning o'zlashtirilganligi katta zarbiy yuklanishlar ostida ishlaydigan shtamplar tayyorlashda qattiq qotishmalardan keng ko'lamda foydalanishga

imkon beradi, qattiq qotishmali shtamplar esa odatdagi shtamplarga qaraganda ancha chidamli bo‘ladi va katta iqtisodiy samara keltiradi.

Quyma qattiq qotishmalar. Quyma qotishmalar detal va asbob sirtiga suyultirib yoki kavsharlab yopishtirishga yaroqli holda diametri 5–10 mm, uzunligi 200–300 mm bo‘lgan chiviqlar ko‘rinishida olinadi.

Metall–keramik qotishmalar volfram, tantal va titan karbidlari kukunlarini kobalt bilan birga pishirib olinadi. Sanoatda bir karbidli volframli (BK), ikki karbidli titan–volframli (TK) va uch karbidli titan–tantal–volframli (TTK) metallokeramik qotishmalar ishlab chiqariladi. Quyma qattiq qotishmalar. Suyultirib yopishtiriladigan qattiq qotishmalarning uch: quyma, zarrador (stalinit) va elektrodbop xillari bo‘ladi. Tarkibida volfram elementining yo‘qligi ularning o‘ziga xos tomoni hisoblanadi.

Sormayt va BK2, BK3 qotishmalari – stellular, xivichlar va kukun ko‘rinishida tayyorlanadi. Ular yangi yoki eyilgan detallarga va shtamp, metall qirqadigan keskichlar, tokarlik dastgohlarining markazlari kabi asboblarga suyultirib yopishtiriladi. Suyultirib yopishtirish asetilen-kislorodli alanga yoki elektr yoyi yordamida amalga oshiriladi. Sirtiga qotishma suyultirib yopishtiriladigan detal yoki asboblarning qimmat turadigan legirlangan po‘latlarni tejash maqsadida oddiy uglerodli po‘latlardan tayyorlanadi. Yuqorida qayd qilingan qotishmalar po‘lat detallarga ham, cho‘yan detallarga ham suyultirib yopishtirilaveradi. Quyma qattiq qotishmalar bilan qoplangan detal va asboblarning puxtaligi 12 va undan ham ko‘p marta ortadi.

Zarrador qattiq qotishmalardan bo‘lmish stalinit ekskavator detallari, parmalash uskunalarning eyilishga chidamliligini oshirish uchun stellitlar o‘rniga ishlatiladi. Benardos usulida ko‘mir yoki grafit elektrodlar bilan hosil qilinadigan elektr yoyi yordamida suyultirib yopishtiriladi. Elektrodbop qattiq qotishmalar zarrador qotishmalarga o‘xshash ishlatiladi. Ular diametri 5 – 6 mm bo‘lgan, grafit, ferroqotishma, bor karbiddan iborat maxsus suvoqli

elektrod ko‘rinishida ishlatiladi.

Suyultirib yopishtirish uchun taklif qilingan quyma qotishmalardan biri relitdir. Uning kimyoviy tarkibi quyidagicha (massasi bo‘yicha % da): 4 % C; 91,5 % W; 3 % Mo; 1,5 % Fe. Uning qattiqligi 89 HRC ga teng. Volfram kamyob bo‘lganligidan hozirgi vaqtda relit ham qo‘llaniladi.

5. RANGLI METALLAR VA ULARNING QOTISHMALARI

Rangli metallarga mis, alyuminiy, qalay, qo‘rg‘oshin, rux, nikel, titan, magniy va boshqalar, shuningdek ularning qotishmalari kiradi. Zamonaviy mashinasozlikda rangli metallarning ahamiyati juda katta, ayniqsa energetika, elektrotexnika, radioelektronika, samalyotsozlik va avtomobilsozlik sanoatlarida va aloqa sohalarida rangli metallar va ularning qotishmalari juda ko‘p ishlatiladi. O‘zbekiston rangli metall rudalarining zaxiralari bo‘yicha dunyoda etakchi davlatlar qatoriga kiradi. Rangli metallarning rudalarida bir vaqtning o‘zida bir qancha turli metallar: qo‘rg‘oshin, qalay, mis, oltin, kumush, temir, simob va nodir metallar uchraydi. Bunday rudalar ko‘pmetalli rudalar deyiladi. SHuning uchun rangli metallarning rudalarini kompleks qayta ishlab bir vaqtning o‘zida hamma qimmatli metallarni ajratib olishga harakat qilinadi. O‘zbekiston Respublikasi iqtisodiyotini rivojlantirishda mis va alyuminiy ishlab chiqarishni sezilarli ko‘paytirish, shuningdek qo‘rg‘oshin, qalay, magniy, nikel, titan, volframli, molibdenli va titanli konsentratlarni, hamda qimmatbaho metallarni ishlab chiqarishni kengaytirish muhim ahamiyatga ega.

5.1 Mis va uning qotishmalari

Sof mis qo‘ng‘ir rangli, cho‘ziluvchan, qovushoq metallidir. Uning suyuqlanish harorati 1083°C , zichligi $8,94\text{ g/sm}^3$ cho‘zilishdagi mustahkamlik chegarasi 220–240 MPa, Brinell bo‘yicha qattiqligi 330 HB.

Sanoatda 80% ga yaqin mis sulfidli rudalardan (CuFeS_2 , $\text{Cu}_3\text{FeSFe}_2\text{S}_3$, CuS) olinadi. Tarkibida 3–5 % mis bo‘lgan rudalar boy rudalar hisoblanib, ularni suyuqlantirish yo‘li bilan mis olinadi. Tarkibida 3 % dan kam mis bo‘lgan rudalar suyuqlantirishdan oldin to‘yintiriladi (boyitiladi).

Mis rudalar tarkibida juda oz bo‘lganligi sababli ularni to‘yintirish ishlari muhim ahamiyatga ega. Mis qaynovchi qatlam ostida va flotasion usullar yordamida boyitiladi.

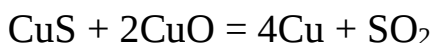
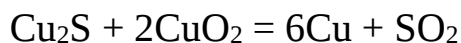
Mis rudalaridagi ortiqcha zarralarni suv yordamida ho‘llash yo‘li bilan boyitishga asoslangan usul *flotasion to‘yintirish* deb ataladi.

Flotasion to‘yintirish sulfid va polimetall rudalarni to‘yintirishda keng qo‘llaniladi. Bu usul metall va begona jins zarrachalarining suv bilan turlicha ho‘llanishiga asoslangan.

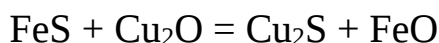
Mis sulfidli minerallar bekorchi jinslarga qaraganda suv bilan yaxshi ho‘llanmasdan moy zarralariga o‘ralib, ko‘pik tarzida yuqoriga o‘ralib chiqadi. Ular yig‘ib olingach, quritiladi va qayta ishlanadi.

Mis konsentratlari tarkibidagi oltingugurt miqdorini kamaytirib, to‘yintirish uchun *qaynovchi qatlam ostida boyitish* usuli qo‘llaniladi.

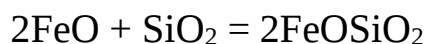
Tarkibida oltingugurt, surma va boshqa zararli elementlar ko‘p bo‘lgan rudalar vertikal pechlarda ma’lum haroratda qizdirish yo‘li bilan to‘yintiriladi. Boyitilgan mis rudalari alangali pechlarda suyuqlantiriladi. Pechga kiritilgan shixta tarkibidagi misning oltingugurt va kislorod bilan birikmalari 900°C haroratda reaksiyaga kirishadi:



Hosil bo‘lgan toza mis reaksiyaga kirmay qolgan temir ikki sulfidi bilan reaksiyaga kirishadi: $\text{FeS} + 2\text{Cu} = \text{Cu}_2\text{S} + \text{Fe}$



Temir ikki oksidi esa SiO_2 bilan birikib shlak hosil qiladi:



Bu reaksiyalar oqibatida erigan qotishmalar pech tagligiga yig'iladi. Yig'ilgan qotishmaning asosiy tarkibi Cu_2S va FeS birikmalaridan iborat bo'ladi. Odatda, bu mis *shteyn* deyiladi. Shteyn suyuqlantirilib, havo haydash yo'li bilan mis olinadi. Olingan mis tarkibida 0,05–1,5 % gacha turli qo'shimchalar bo'ladi. Bunday mis texnikada ishlatish uchun tozalanadi.

Xomaki mis termik va elektroliz yo'li bilan tozalanadi. Elektroliz misning markalari va ishlatilish sohasi 5.1–jadvalda keltirilgan.

5.1–jadval

Elektrolit misning markalari va ishlatilishi

Markasi	Misning miqdori, %	Ishlatilishi
M00	99,99	Tok uzatish simlari va yuqori xossalarga ega qotishmalar olishda
M0	99,95	Tok uzatish simlari, prokat buyumlar tayyorlashda
M1	99,90	Yuqori sifatli prokat va qotishmalar olishda
M2	99,70	Mis qotishmalari olishda
M3	99,50	
M4	99,00	

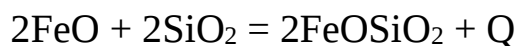
Mis ishlab chiqarish jarayonini shartli ravishda uchta jarayonga ajratish mumkin:

- shteyndan xomaki mis olish;
- xomaki misni tozalash (rafinlash);
- misni elektrolitik tozalash (rafinlash).

Shteyndan xomaki mis olish. 1866–yilda muhandis V.A. Semennikov tomonidan xomaki misni maxsus gorizontall konvertorlarda suyuq shteyndan havo haydash yo'li bilan olish usuli yaratilgan.

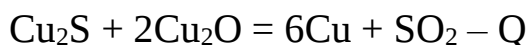
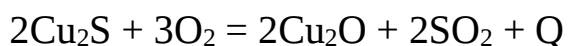
Konvertorda o‘tadigan jarayonni ikki bosqichga ajratish mumkin.

Birinchi bosqichda konvertorga haydalayotgan havo kislorodi temir va mis sulfidlarini oksidlaydi. Hosil bo‘lgan temir (II) –oksid kvars bilan birikib shlak paydo qiladi:



Jarayonda ajralayotgan shlak yig‘ilishi bilan konvertor og‘zidan kovshga chiqariladi. Konvertorga esa yangi shteyn va flyus kiritiladi.

Ikkinchi bosqichda konvertordagi mis sulfid haydalayotgan havo kislorodi bilan reaksiyaga kirishib misni qaytaradi:



Bosqich 2–3 soat davom etadi. Olingan misda oz bo‘lsada, boshqa elementlar bo‘lganligi uchun uni *xomaki mis* deyiladi.

Xomaki misni tozalash (rafinlash). Agar xomaki misning tarkibida juda oz miqdorda Au, Ag kabi nodir metallar mavjud bo‘lsa hamda olinadigan metallardan bekorchi qo‘shimchalar miqdoriga u qadar katta talab qo‘yilmasa, alangali pechda havo haydash yo‘li orqali mis tozalanadi.

Misni elektrolitik tozalash. Bu usulda juda toza mis olish bilan birga uning tarkibidagi nodir metallar ham ajratiladi. Bu jarayon ichki devori maxsus elektrolit quyilgan qo‘rg‘oshin list yoki viniplast bilan qoplangan yog‘och yoxud beton vannalarda olib boriladi.

Mis qotishmalari. Misning rux, qalay, qo‘rg‘oshin, temir, marganes va boshqa elementlar bilan hosil qilgan birikmalari *mis qotishmalari* deyiladi. Mis qotishmalari yuqori mexanik hamda texnologik xossalarga ega hamda korroziyabardosh, yeyilishga chidamlidir. Shu bois ulardan sanoatda keng miqyosda foydalaniladi.

Latunlar. Latunlar gruppasi deb mis bilan ruxdan iborat qotishmalarga aytiladi. Ba'zan bunday latun (qotishma)larni jezlar deb xam yuritiladi. Texnik latunlar tarkibida rux miqdori 48—50% ga etadi.

GOST 15527-70 buyicha mis-ruxli latunlarning olti navi (markasi) mavjud- Л96, Л90, Л85, Л80, Л70, Л68, Л62. Bunday markalashniig ma'nosi shundaki, Л xarfi latunlar va qotishmaning nomini bildirsa, rakamlar qotishma tarkibidagi mis miqdorini bildiradi. Maxsus (murakkab) latunli qotishmalar, ya'ni mis bilan ruxdan boshka elementlar (legirlovchi sifatida) qo'shilgan bo'lsa, u holda tegishli elementlarni bildiruvchi xarflar va tegishli raqamlar bilan markalanadi. masalan, ЛС 74-3, ЛО 70- I, ЛАН 59-3-2, ЛМц 58-2 va xokazo. Markalardagi birinchi raqam misning, undan keyingi sonlar esa tegishli elementlarning % hisobidagi o'rtacha miqdorini ko'rsatadi.

Latunlarga qo'shiladigan asosiy legirlovchi elementlar ruscha nomlarining birinchi harflari buyicha ifodalanadi; qalay—О, rux—Л, qo'rg'oshin—С, temir— Ж, marganets—Мц, nikel—Н, kremniy—К, alyuminiy—А va xokazo. Masalan, maxsus latun qotishmalaridan ЛМц58—2 navdagi (markadagi) Мц marganetsni, 58 raqami mis miqdorini, 2 esa marganets miqdorini bildiradi, qolgani (umumiysi 100% bo'lishi kerak), ya'ni 40 foiz rux bo'ladi.

Latun markasining oxirida Л xarfi bo'lsa, uning quymabop latun ekanligni bildiradi, masalan ЛК 80-3Л, ЛАЖ 0-1-1Л va xokazo. Markasining oxirida Л xarfi bo'lmagan latunlar deformatsiyabop latunlardir.

Quymabop latunlardan sanitariya-texnik sistemalar uchun turli armaturalar, kranlar, aralashtirgichlar, podshipnik vtulkalari, korroziyabardosh detal va boshqalar quyiladi.

Bronzalar gruppasi. Texnikaning turli sohalarida misning deyarli hamma metallar bilan (rux va nikeldan tashqari) qotishmalari keng ishlatiladi va bular bronzalar deb ataladi. Hosil kilingan bunday bronzalar juda yaxshi

quymakorlik va antifriksion xususiyatlarga ega bo‘lib, korroziyaga chidamlidir. Bronzalardan tayyorlanadigan asosiy buyumlar (dstallar) quyma, bosim bilan ishlash va kesish orqali hosil qilinadi. Bronzalar tarkibidagi komponentlariga ko‘ra qalayli, qo‘rg‘oshinli va boshqalarga bo‘linadi.

Bronza Ёр xarflari bilan markalanadi. Ёр ning o‘ng tomonida esa bronzaga kiruvchi elementlar yoziladi va shu tegishli elementlarning % hisobidagi o‘rtacha miqdorini ko‘rsatuvchi raqamlar bilan markalanadi. Masalan, Ёр OHC 11-4-3 marka bronzaning tarkibida o‘rta hisobda 11% qalay, 4% nikel, 3% qo‘rg‘oshin va qolgani misdan (mis miqdorini % hisobida ifodalaydigan raqamlar bronza markasiga yozilmaydi) iborat ekanligini bildiradi.

Qalayli bronzaning tarkibiga kiruvchi elementlardan qalay misga nisbatan qimmat va kamyob bo‘lganligi uchun bunday bronzalarning tarkibi o‘zgartirilib, boshqa markadagi bronzalar ishlab chiqarilmoqda. Bunday bronzalarga alyuminiyli bronza ЁрA5 va juda murakkab alyuminiy temir-marganetsli bronza ЁрЖЖМЦ 10—3—1,5 va boshqalar kiradi.

Qalayli bronzalar (faqat mis bilan qalaydan iborat) insoniyatga juda qadimdan ma‘lum. Lekin bunday bronzalarning tarkibida qalay miqdorining oshib borishi maqsadga muvofiq emas, chunki bronzalarning plastikliги va yopishqoqligi pasayib, mo‘rtligi oshib boradi. Shu boisdan tarkibida 14% dan ko‘p qalay miqdori bo‘lgan bronzalar deyarli ishlatilmaydi.

Shuning uchun quymali bronzalar tarkibidagi qalay miqdoriga qarab bir fazali (a) va ikki fazali (b) bo‘lishi mumkin.

Qalayli bronzalarnng xususiyatlarini oshirish maqsadida ularga legirlovchi elementlar qo‘shiladi. Masalan: bronzalarning mexanik xususiyatlarini oshirish uchun legirlovchi elementlar Ni, Zn, P, texnologik xususiyatlarini oshirish uchun Pb, Zn, Ni antifriksion xususiyatlarini oshirish uchun) Pb, P va korroziyaga chidamliligi oshirish uchun Ni elementlari

qo‘shiladi.

Turli buyumlar hosil qilish usuli bo‘yicha bronzalar deformatsiyanuvchi (bir fazali) va quymali (ikki fazali) larga bo‘linadi. Deformatsiyanuvchi bronzalardan turli prujina va prujinalanuvchi materiallar, quymali bronzalardan maxsus vazifalarni bajarishga mo‘ljallangan sirpanuvchi podshipniklar (katta tezlik va bosim ostida ishlaydigan), turli armaturalar, yuqori issiqbardosh va elektr o‘tkazuvchan hamda korroziyabardosh detallar, naqshli va badiiy quymalar olish uchun foydalaniladi.

Keyingi vaqtlarda qalay kamchil bo‘lganligi uchun bronzaning boshqa maxsus navlari ishlab chiqilmoqdaki, ular o‘zlarining turli xususiyatlariga ko‘ra qalayli bronzaga nisbatan yuqori sifatli hisoblanadi va texnikaning turli sohalarida juda keng ishlatilmoqda.

Alyuminiyli bronza (tarkibida 5...11% Al) yuqori antikorrozion va mexanik xossalarga egadir, lekin quymakorlik xossasi bo‘yicha qalayli bronzadan ustunlik qilolmaydi. Bunday bronzadan asosan turli tishli g‘ildiraklar, turbina detallari, vtulkalar, klapan sedlolari va xokazolar ishlab chiqariladi.

Kremniyli bronza (1...4% Si) — legirlangan nikel, marganets va rux o‘zlarining mexanik xossalari bo‘yicha po‘latga yaqinlashadi va qimmatbaho qalayli va berilliyli bronzalarni almashtirish uchun ishlatiladi. Bunday bronza turlaridan ishqalanuvchi sharoitda 250°C gacha haroratda ishlaydigan detallar ishlab chiqarish uchun foydalaniladi.

Qo‘rgoshinli bronza (25...30% Pb) ham antifriksion xususiyatga ega bo‘lib, yaxshi kesib ishlanadi, urilish nagruzkasini yaxshi qabul qiladi va toliqish mustaxkamligi katta. Bunday bronza turlaridan nagruzka ko‘p tushadigan, yuqori tezlik sharoitida ishlatiladigan aviatsiya dvigatelining podshipniklari, dizellarning turbinalari va boshqa detallar ishlab chiqariladi.

Bundan tashqari, qimmatliroq bo‘lishiga qaramasdan berilliyli bronza

(3% gacha Be bo‘ladi) xam turli sohalarda keng ishlatiladi. U o‘zining juda yuqori mexanik xususiyatlari toblangandan keyin yeyilishga bardoshliligi, korroziyaga chidamliligi, yuqori issiqlik va elektr o‘tkazuvchanligi (500°C haroratda bularning mustaxkamligi xuddi 20°C dagi alyuminiyli bronzaning mustaxkamligidek) bilan xarakterlidir. Undan juda yuqori talabga javob beradigan maxsus detallar: aniq, priborlarda elastik elementi bo‘lgan membranalar, sirpanuvchi kontaktlar, prujinalar, kulachoklar, shesternyalar, chervyakli uzatmalar, yuqori tezlik va haroratda ishlaydigan podshipniklar va xokazalarda ishlatiladi.

Bronzalar Бр harflari bilan markalanadi yoki ifodalanadi. Bunday harflardan keyin legirlovchi elementlarning harfiy ifodalari va ularning protsent hisobidagi miqdorlarini ifodalovchi raqamlari berilgan bo‘ladi. Masalan, БрОЛЦ-8-4-3 -(8% Sn, 4% Zn, 3% P6 qolgani mis), БрБ2 (2% Be), БрАЖН 10-4-4 (10%, 4%, Fe 4% Ni qolgani misdir). Bulardan tashqari yana mis-nikelli qotishmalar ham juda keng ishlatiladi. Ular melxiorlar, neyzilberlar va boshqalardir.

5.2 Alyuminiy va uning qotishmalari

Alyuminiy tabiatda keng tarqalgan metall hisoblanib, u yer qobig‘ining 7,45 % ini tashkil etadi. Alyuminiy tog‘ jinslarida Al_2O_3 va $Al(OH)_3$ birikmalari holatida bo‘ladi.

Asosiy alyuminiy rudalariga boksit, kaolin, alunit, nefelin minerallari kiradi. Bu minerallarning kimyoviy tashkil etuvchilari 5.2 –jadvalda keltirilgan.

5.2–jadval

Alyuminiy rudalarining kimyoviy tashkil etuvchilari

Mineral nomi	Kimyoviy tashkil etuvchilari, %							
	Al_2O_3	Fe_2O_3	SiO_2	TiO_2	CaO	H_2O	Na_2O+K_2O	SO_3

Boksit	30–57	16–35	3–13	2–4	3	10–12	–	–
Kaolin	37–40	1,5	36–45	–	–	15–20	–	–
Alunit	20–21	4-5	41–42	–	–	6–7	4,5–5,0	22–23

Alyuminiy birikmalaridan alyuminiy olish jarayoni ikki bosqichga ajratiladi:

- alyuminiy rudalaridan alyuminiy oksidi olish;
- alyuminiy oksidlaridan alyuminiy olish.

Alyuminiy rudalaridan alyuminiy oksidi olish

Tabiiyki, rudaning tarkibidagi begona jinslarning o'lchami va miqdorlari turlicha bo'ladi. Shu bois alyuminiy rudalaridan alyuminiy oksidi olish usullari ham turlichadir:

- ishqorli usul;
- kislotali usul;
- elektrotermik usul.

Ishqorli usulda dastlab boksit maxsus pechda qizdirilib, keyin maxsus tegirmonlarda kukun holiga kelguncha maydalanadi. So'ngra unga ma'lum miqdorda soda va ohaktosh kukunlari qo'shilib aralashma hosil qilinadi. Bu aralashma bo'yi 80–150 m, diametri 2,5–5 m li sekin aylanuvchi barabanli pechda 1100°C haroratgacha qizdiriladi.

Olingan massa maxsus bakda 60°C haroratli suv bilan ishlanadi. Natijada natriy alyuminat va natriy ferritlar suvda eriydi, kalsiy silikat esa suvda erimay, bak tagiga cho'kadi. Keyin esa bu eritma bakdan chiqarilib, maxsus idishda gidrolizlanadi. Bunda natriy ferrit temir (III) –gidroksid tarzida cho'kib ajraladi. Qolgan eritma suv quyilgan maxsus idishda karbonat angidrid bilan ishlanib, alyuminiy gidroksidi olinadi. Alyuminiy gidroksidi cho'kma tarzida ajraladi, natriy karbonat esa eritmada qoladi. Alyuminiy gidroksid idishdan olinib, filtrlanadi, so'ngra aylanadigan qiya pechda 950–1200°C haroratgacha

qizdiriladi. Bunda u parchalanib alyuminiy oksidi hosil bo‘ladi.

Alyuminiy oksidlaridan alyuminiy olish

Alyuminiy oksididan alyuminiy elektroliz yo‘li bilan olinadi. Jarayonni boshqarish uchun elektrolizyorga 90–94 % kriolit, 6–10 % giltuproq kiritilib, tok zanjiriga ulanadi. Bunda zanjirdan 4–10 V li 7500–15000 A tok o‘tadi va elektrolit 950–1000°C haroratgacha qizib suyuqlanadi.

Katodga borib alyuminiy kationlari zaryadsizlanadi va vanna tubiga suyuq alyuminiy yig‘iladi. Yig‘ilayotgan alyuminiy har 3–4 sutkada chiqarib turiladi.

O‘rtacha 1 tn alyuminiy olish uchun 2 tn alyuminiy oksidi, 0,1 tn kriolit, 0,6 tn anod massasi va 17000–18000 kBT/soat elektr energiyasi sarflanadi.

Davlat standartlariga ko‘ra ishlab chiqarilayotgan alyuminiylar uch guruhga ajratiladi:

- I guruhga juda sof alyuminiy kiradi, sofliги 99,999 % dan kam bo‘lmaydi va A–999 ko‘rinishda markalanadi;
- II guruhga sof alyuminiy kiradi va A–995, A–99, A–97, A–95 ko‘rinishda markalanadi;
- III guruhga texnik sof alyuminiy kiradi va A–85, A–8, A–7, A–6, A–5, A–0, A–E va A ko‘rinishda markalanadi.

A markali alyuminiyda qo‘shimchalar miqdori 1 % gacha etadi.

Alyuminiy qotishmalari. Alyuminiyni Cu, Si, Mg, Mn va boshqa elementlar bilan hosil qilgan birikmalari *alyuminiy qotishmalari* deyiladi. Alyuminiy qotishmalari puxtalik, texnologik xossalarining yaxshiligi, korroziyabardoshlik, texnik ishlovga moyillik kabi o‘ziga xos xossalarga ega. SHu bois ular mashinasozlik, samolyotsozlik, aloqa (radiotexnika, EHM, kompyuter va ofis jihozlari va shu kabilar) va energetika (kabel ishlab chiqarish) sanoatlarida ko‘p ishlatiladi. Kimyoviy tarkibiga qarab alyuminiy qotishmalari duralyuminiy, avial va siluminlarga ajratiladi.

5.3 Magniy va uning qotishmalari

Magniy yengil metall hisoblanib, 650°C haroratda suyuqlanadi, uning solishtirma og'irligi $1,77 \text{ g/cm}^3$ ga teng. Asosiy magniy rudalariga quyidagi birikmalar kiradi:

- magnezit;
- dolomit;
- karnallit;
- bishofit.

Magnezit minerali MgCO_2 tarkibli qo'sh mineral bo'lib, uning 28,8 % Mg qolgani esa Si, Fe, Al, Sa oksidlari bo'ladi. Magnezitning yirik konlari Uralda bor.

Dolomit minerali $\text{MgCO}_3 \cdot \text{CaSO}_3$ tarkibli qo'sh karbonat bo'lib, uning tarkibida 13,5% Mg bor. Bundan tashqari, kvars, kalsit gips va boshqa qo'shimchalar ham uchraydi. Dolomit konlari Ural va Ukrainada mavjud.

Karnallit minerali $\text{MgCl} \cdot \text{KCl} \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ magniy va kaliyning suvli xloridi bo'lib, 8,8 % Mg va boshqa qo'shimchalardan iborat. Karnallitning yirik konlari Ural va boshqa joylarda bor.

Bishofit minerali $\text{MgCl} \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ magniyning suvli xloridi bo'lib, uning tarkibida 12 % Mg bor. Bu birikmalarda ham turli qo'shimchalar mavjud. U dengiz va ko'llarda uchraydi. Rudalardan magniy olishda elektroliz va termik usullardan foydalaniladi.

Magniy qotishmalari. Magniyning Al, Mn, Zn, Si va boshqa elementlar bilan hosil qilgan birikmalari *magniy qotishmalari* deyiladi. Magniyning ba'zi quyma qotishmalari markalari, kimyoviy tarkibi va ishlatilish sohalari 5.3 – jadvalda keltirilgan.

5.3–jadval

Magniyning quyma qotishmalari

	Kimyoviy tarkibi, %	
--	---------------------	--

Markasi	Al	Zn	Mn	Si	Ishlatilish sohasi
MJI2	0,1	0,05	1–2	0,10	Benzin baki bo‘g‘zi, armatura
MJI4	5,0–7,0	2–3	0,15–0,5	0,25	Dvigatel, samolyot detallari
MJI5	7,5–9,0	0,2–0,8	0,15–0,5	0,25	Samolyotsozlikda, kimyo qurilmalarida

Bu qotishmalarning texnologik xossalari yaxshiligi, korroziyabardoshligi, yaxshi kesib ishlanishi, solishtirma puxtaligi yuqoriligi sababli ulardan samolyotsozlik va asbobsozlikda foydalaniladi.

5.4 Titan va uning qotishmalari

Titan ko‘p tarqalgan metall bo‘lib, yer qobig‘ining 0,61 % ini tashkil etadi. Solishtirma og‘irligi $4,5 \text{ g/sm}^3$, suyuqlanish harorati 1800°C . Titan ishlab chiqarishda ishlatiladigan minerallarga quyidagilar kiradi:

- rutil (TiO_2);
- ilmenit (FeOTiO_2);
- titanit ($\text{CaOSiO}_2\text{TiO}_2$);
- perovskit (CaOTiO_2).

Rutil tarkibida 60 % titan mavjud bo‘lgan qizil tusli mineral hisoblanib, uning solishtirma og‘irligi $6\text{--}6,5 \text{ g/sm}^3$ ga teng.

Ilmenit tarkibida 59 % rutil mavjud bo‘lgan qoramtir tusli yaltiroq mineral hisoblanadi, uning solishtirma og‘irligi $4,56\text{--}5,24 \text{ g/sm}^3$ ni tashkil etadi.

Titanit tarkibida 34–42% rutil mavjud bo‘lgan sarg‘ishdan qora ranggacha o‘zgaradigan rangli mineral bo‘lib, uning solishtirma og‘irligi $3,4\text{--}3,6 \text{ g/sm}^3$ ga teng.

Perovskit tarkibida 58–59 % rutil mavjud bo‘lgan har xil rangli mineral hisoblanib, uning solishtirma og‘irligi 4 g/sm^3 ni tashkil qiladi.

Titan rudalaridan titan konsentrasiyasini olishda ruda flotasion yoki elektromagnit usulida to‘yintiriladi. Keyin pechlarda suyuqlantiriladi. Bu

jarayonda konsentrat tarkibidagi temir oksidlari qaytarilib, pech tubiga yig'iladi. TiO_2 shlakka o'tadi. Shlak tarkibida 65–85 % TiO_2 , 15–20% SiO_2 va 01 % CaO bo'ladi. Sovitilgan shlak esa kukun qilinadi. Unga uglerodli va bog'lovchi moddalar qo'shilib, aralashtiriladi. Hosil qilingan aralashma qoliplarga jipslab joylashtiriladi va qizdirish orqali briketlar olinadi. Titanning bu birikmalariga ikki bosqichda ishlov beriladi. Titan briketlari xlor bilan ishlanib titan tetroxlorid (TiCl_4) hosil qilinadi. Undan titan ajratib olinadi. Titan maxsus pechlarda 900–950°C haroratda vakuumda tozalanadi. Texnik titanning TF00, TF0, TF1, TF2 markalari mavjud. Titan qotishmalari samolyotsozlik, kemasozlik, mashinasozlik, metallurgiyada va raketsozlikda ishlatiladi.

6. PLASTMASSALAR, POLIMERLAR VA BOG'LOVCHI MODDALAR

Hozirgi vaqtga kelib, o'z xossalari jihatidan xilma-xil plastmassalar, yog'och materiallar va rezinalar, shu jumladan, juda puxta konstruksion materiallar, plasmassalar, yarimo'tkazgichlar, o'tkazgichlar, magnitli va boshqa plasmassalar yaratilgan.

Bu materiallar ko'p hollarda qimmat turadigan metallar o'rnida ishlatilmoqda. Texnika taraqqiyoti sanoatga plastmassalarning joriy qilinishiga ko'p darajada bog'liqdir.

Qisman yoki butkul yuqori molekulyar birikmalar, ya'ni polimerlardan iborat bo'lib, sun'iy ravishda tayyorlangan va muayyan harorat va bosimda plastiklik xossalariga ega bo'lgan materiallar plastik massalar (plastmassalar) deyiladi.

Ko'pincha plastmassalar bir necha xil moddalardan iborat bo'ladi. Ularning tarkibiga, masalan, bog'lovchi va to'ldiruvchi moddalar, plastifikatorlar, bo'yoq moddalar va boshqalar kiradi. Ba'zi plastmassalar, masalan, organik shisha, poliamid, polietilen faqat polimerlardan iborat bo'ladi.

Murakkab tarkibli plastmassalarda bog'lovchi moddalar vazifasini

polimerlar o‘taydi.

Polimerlar juda ko‘p–bir necha mingdan tortib, to bir necha milliongacha atomdan iborat birikmalardir. Polimerlar tabiiy va sun‘iy bo‘ladi. Tabiiy polimerlarga selellyuza, jun, ipak, tabiiy kauchuk va boshqalar, sun‘iylariga esa organik shisha, polietilen, viskoza, kapron, naylon, sun‘iy kauchuk va boshqalar kiradi.

Yuqori molekulyar organik birikmalar yoki ularning guruhleri ko‘pincha smolalar deb ataladi.

Molekulalari chizig‘iy tuzilgan polimerlar harorat ko‘tarilishi bilan suyuqlanib, sovigandan keyin qotadi va suyuqlanishdan oldingi xossalari tiklanadi, chunki ular molekulalarining tuzilishi o‘zgarmaydi. Bunday moddalar termoplastik polimerlar yoki termoplastlar deb ataladi. Termoplastik polimerlarni ko‘p marta qayta suyuqlantirib, ulardan ko‘p marta buyumlar olish mumkin.

Molekulalari to‘rsimon tuzilgan polimerlarda bunday xossalar bo‘lmaydi. Ularning strukturasi (tuzilishi) chizig‘iy molekulalarning bir–biri bilan birikishi natijasida hosil bo‘ladi. Molekulalarning bir–biriga birikib, bitta molekula hosil qilish jarayoni harorat va bosim ta’sirida sodir bo‘ladi. To‘rsimon struktura hosil bo‘lgandan keyin polimerning plastikligi va suyuqlanish xususiyati yo‘qoladi. Bunday polimerlar termoreaktiv polimerlar yoki reaktoplastlar deb ataladi.

Polimerlarning olinishi. Polimerlar ikki xil usul bilan: polimerlash va polikondensatslash usullari bilan olinadi.

Polimerlash usulida bir xil monomerning, masalan, etilenning juda ko‘p molekulalari birin–ketin birikib, o‘sha tarkibli, ammo tamomila boshqa xossali yangi modda (polietilen) hosil qildi:



Polimerlash yo‘li bilan polistirol, polivinilxlorid, poliakrilat (organik

shisha) va boshqa polimerlar olinadi.

Ikkita har xil monomerni birgalikda polimerlash yo'li bilan ham yangi polimer olish mumkin. Bu holda olingan yuqori molekulyar moddalar sopolimerlar deb ataladi. Sopolimerda ikkala monomerning xossalari mujassamlangan bo'ladi.

Polikondensatslash usulida ikki yoki undan ortiq xil monomer o'zaro kimyoviy ta'sir ettiriladi. Bunda polimer bilan bir qatorda qo'shimcha mahsulot (suv, ammiak yoki boshqa modda) ham hosil bo'ladi. Masalan, fenol bilan formaldegid qizdirilgan holda va katalizator ishtirokida o'zaro ta'sir ettirilsa, polimer-fenoplast va suv hosil bo'ladi.

To'ldirgichlar. To'ldirgichlar tarkibi jihatidan organik va anorganik to'ldirgichlarga, strukturasi jihatidan esa tolali va donador (ba'zan kukun) to'ldirgichlarga bo'linadi. Plastmassalar ishlab chiqarishda to'ldirgichlar sifatida organik to'ldirgichlardan-yog'och kukuni, yog'och sellyulozasi, yog'och shponi (yupqa faner), paxta taramlari, ip gazlama, sintetik matodan foydalaniladi; anorganik to'ldirgichlardan-asbest tolasi va to'qimasi, shisha tolasi, shisha tolasidan to'qilgan mato, qisqa tolali asbest (kukun to'ldirgich sifatida), kaolin, slyuda, kvarts kukuni, talk, oxak, kizelgur va boshqalar ishlatiladi. Plastmassalar tarkibiga kirgan to'ldirgichlar ularning xossalarini yaxshilaydi, bundan tashqari, nisbatan arzon bo'lgani uchun buyumlarni arzonlashtiradi.

Organik to'ldirgichlar polimerlarni yaxshi singdiradi. Tolali to'ldirgichlar buyumlarning uzilishdagi va zarbiy egilishdagi mustahkamligini oshiradi. Anorganik kukun to'ldirgichlar buyumlarning suvga va issiqqa chidamliligi hamda qattiqligini oshiradi, ularning g'ovakliligi va gigroskopikligini pasaytiradi.

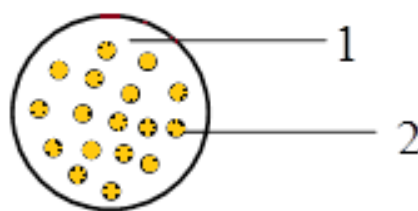
Termoplastik smolalarga qo'shiladigan plastifikatorlar ularning yumshash haroratini pasaytiradi, bu esa ularni qoliplashni osonlashtiradi. Plastifikatorlar

sifatida yuqori haroratda qaynovchi kichik molekulyar suyuqliklar: murakkab efirlar, xlorlangan uglevodorodlar va boshqalar eng ko‘p ishlatiladi. Polimerlar plastifikatorlarni shimib, bukadi, bunda plastifikatorning molekulyar qatlamlari zanjiriy makromolekulalar atrofida joylashib, ular orasidagi bolg‘anishlarni zaiflashtiradi. Polimerning yumshash harorati pasayishi va uning shishalanishiga, ya’ni qizdirilganda shishasimon holatdan qovushqoq–oquvchan holatga va sovutilganda yana shishasimon holatga o‘tishining sababi ham ana shu.

6.1 Kompozit materiallar

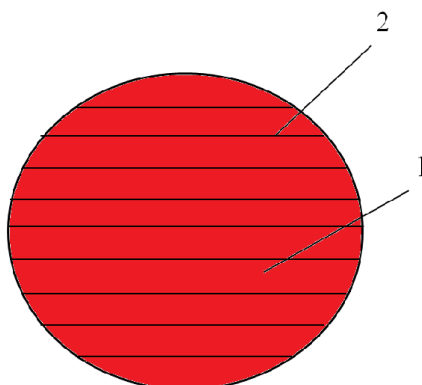
Zamonaviy mashinasozlik materiallarini ishlab chiqarishda ajoyib xossalarga ega bo‘lgan polimer kompozit materiallarga bo‘lgan e’tibor kundan kunga ortib bormoqda. Jumladan 2014 yilda dunyo miqyosida polimer kompozit materiallar ishlab chiqarish hajmi 12 mln. tonnadan oshib ketdi. Polimer kompozit materiallar ishlatilish soxalari kengayib bormoqda. Bugungi kunda o‘ta puxta bo‘lgan materiallar olish texnologiyalari ishlab chiqilgan va ular asosida puxta va pishiq materiallar olinmoqda. Avtomobilsozlik, kemasozlik, radiotexnika, qishloq xo‘jaligi mashinalari, samolyotsozlik va kosmonavtika texnikalarining 20–60 % extiyot qismlari aynan polimer kompozit materiallardir. Polimer kompozit materiallarning juda ko‘p turlari mavjud. Jumladan, plastmassalar, metallplastiklar va boshqalar.

Plastmassalar asosan polimerlardan olinib, ularning og‘irligi metallarga nisbatan 4–8 marta kam, pishiq va puxta, karroziya(chirish)ga barqaror, olinish usuli oson va xom ashyo resursiga boydir. Plastmassalarning pishiqligi, puxtaligi va tannarxini arzonlashtirish maqsadida turli xil to‘ldiruvchilardan foydalaniladi. Plastmassalar tarkibidagi to‘ldiruvchilarning turiga ko‘ra ular quyidagi turlarga bo‘linadi:



6.1–rasm. Kukunsimon to‘ldiruvchilar bilan to‘ldirilgan plastmassalar: 1– bog‘lovchi asos; 2–kukunsimon to‘ldiruvchi

Kukunsimon to‘ldiruvchilar bilan to‘ldirilgan plastiklar zamonaviy materialshunoslikda dune miqyosida keng va ko‘p miqdorda ishlab chiqarilmoqda. Bunday plastmassalarda bog‘lovchi asos sifatida termoreaktiv elimlardan (epoksid yelimi, fenolformaldegid yelimi, furanformaldegid elimi va h.k.) keng foydalaniladi, to‘ldiruvchi sifatida kvars, chinni tolkoni, grafit, vollastonit, qum, kaolin kabi minerallardan keng foydalaniladi. Bunday materiallar issiqbardosh bo‘lib, ishqalanuvchi detallarda keng ishlatiladi, shuningdek qurilish materiallaridan dekorativ materiallar olishda keng miqyosda ishlab chiqarilmoqda. Kukunsimon to‘ldiruvchilar bilan to‘ldirilgan plastiklar ancha yengil, arzon va ishlab chiqarish texnologiyasini qulay va arzonligi bilan bugungi xaridorlar uchun ma’qul kelmoqda.



6.2– rasm. Tolalar bilan to‘ldirilgan plastmassalar:

1– bog‘lovchi asos; 2– to‘ldiruvchi tola.

Tolalar bilan to‘ldirilgan plastmassalar juda yuqori puxtalikka va

pishiqlikka ega, siljishdagi va cho‘zilishga mustaxkamligi yuqori bo‘lib, metallarga nisbatan solishtirma og‘irligi 4–8 marta kamdir. Tolalar bilan to‘ldirilgan(sinchlangan) plastmassalar bugungi kunda samolyotsozlik, kemasozlik, kosmonavtika texnikalari, avtomobilsozlik va mashinasozilk detallarini tayyorlashda juda keng miqyosda ishlab chiqarilmoqda. Quyidagi 6.1–jadvalda shisha, uglerod, organik tolalar bilan sinchlangan plastmassalarning mexanik xossalari keltirilgan.

6.1–jadvalda keltirilgan ma’lumotlar uzluksiz tolalar bilan sinchlangan plastiklardir. Shishaplastiklar tipik konstruksion materiallar bo‘lib, ularda bog‘lovchi asos sifatida polikondensatsion yelimlar, to‘ldiruvchi sifatida esa shisha tolali materiallar ishlatiladi.

Shishaplastiklar zarba ta’siridagi va dinamik yuklanishlarga yaxshi bardosh beradi va konstruksion elementlarining tebranishlarini so‘ndiradi. Kimyoviy barqaror shishaplastiklar ishlatilishi 150°C dan yuqori bo‘lmagan haroratlarda agressiv muhitlar ishlatish bilan bog‘liq bo‘lgan keng miqyosli texnologik protsesslarni (masalan, sulfat kislota, xlor, mineral o‘g‘itlar va kaustik soda ishlab chikarish) ancha ratsional amalga oshirishga imkon beradi.

6.1–jadval

Tolalar bilan sinchlangan plastmassalarning xossalari

Xossalar	Shishaplastiklar	Ugleplastiklar	Organoplastiklar
	r		ar
Tola miqdori, %	70–75	60–70	65–75
Solishtirma zichligi, kg/m ³	2000–2100	1550–1600	1350–1400
Siljishdagi mustaxkamligi, ГПа	2,5–2,8	1,8–3,5	3,5–4,0
Siqilishdagi mustaxkamligi, ГПа	2,0–2,5	1,2–1,8	0,35–0,40

Elastiklik moduli, ГПа	70–75	150–200	100–120
---------------------------	-------	---------	---------

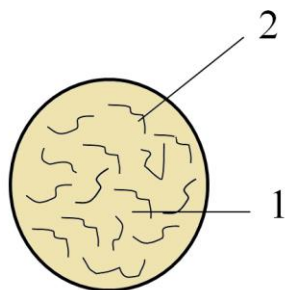
Ular orasida eng muhimi ko‘p qatlamli shishaplastiklardir. Ularning 2–3 mm qalinlikdagi dastlabki ikki qatlamida massasi jixatdan tegishlicha 10–25% shisha tola bo‘lib, tarkibida 60–65% shisha tola to‘ldiruvchi bo‘ladigan konstruksion qatlamga (kuch qatlamiga) agressiv suyuqlikning o‘tishiga to‘sqinlik qiladi, ya’ni u termik to‘siq rolini bajaradi. Molekulalar tartibga solinib, parallel joylashtirilgan shisha tolalardan bog‘lovchi modda (yelim) qo‘shish yo‘li bilan olinadigan shisha tolali kompozit material nixoyatda mustaxkam bo‘ladi va yirik omborlar, truboprovodlar, estakadalar, yuqori bosimli gaz ballonlar va xokozolar olishda ishlatiladi.

Ugleplastiklar zamonaviy mashinasozlik materiallaridan biri bo‘lib, bunday yuqori mustaxkamlikka ega bo‘lgan ugleplastiklarga dune miqyosida talab yildan yilga ortib bormoqda. Ugleplastiklar juda yengil va o‘ta yuqori mustaxkamlikka ega bo‘lgan kompozit materialdir. Ugleplastiklardan samolyotsozlik detallari, o‘ta tez uchuvchi raketa texnikalari, mashinasozlik, kosmik texnikalar, meditsina anjomlari, protezlar, engil velosipedlar va sport velosipedlari va boshqalarni ishlab chiqarishda keng miqyosda qo‘llanilib kelinmoqda.

Organikplastiklar ham keng miqyosda avtomobilsozlik, kemasozlik, mashinasozlik, samolyotsozlik, kosmonavtika texnikalari, radioelektronika, kimyoviy mashinasozlik, sport anjomlari va boshqalar ishlab chiqarilmoqda.

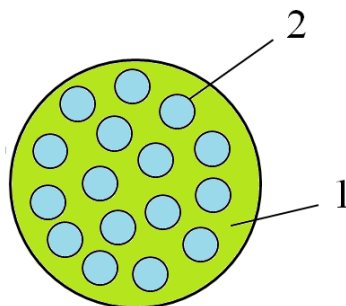
Uzluksiz tolalar bilan to‘ldirilgan plastmassalarda tola miqdori 60–80 % gacha miqdorda sinchlab olinadi. Ishlab chiqarishning zamonaviy usullarida tola miqdorini plastmassalar tarkibida ko‘paytirish borasida izlanishlar olib borilmoqda va tola miqdorini 85–90 % gacha etkazish ko‘zda tutilgan.

Qisqa uzunlikdagi (uzlukli) tolalar bilan sinchlangan plastmassalar xam yaxshi mexanik xossalarga ega bo'lib mashinasozlik, avtomobilsozlik, kemasozlik soxalarida keng miqyosda dunyo bo'yicha ishlab chiqarish yo'lga qo'yilgan.



6.3–rasm. Qisqa tolalar bilan to'ldirilgan plastmassalar: 1–bog'lovchi asos; 2– to'ldiruvchi qisqa tola

Tolalar bilan sinchlangan plastmassalarda bog'lovchi asos (termoreaktiv elimlar) va to'ldiruvchi tolalar bilan yuqori mustaxkamlikdagi materiallar olinib kelinmoqda. Qisqa tolalar bilan sinchlangan plastmassalarda tola miqdori 10–25% gacha bo'lib yuqori pishqlikka, puxtalikka ega bo'lib kimyoviy agressiv muxitlarga chidamlidir.



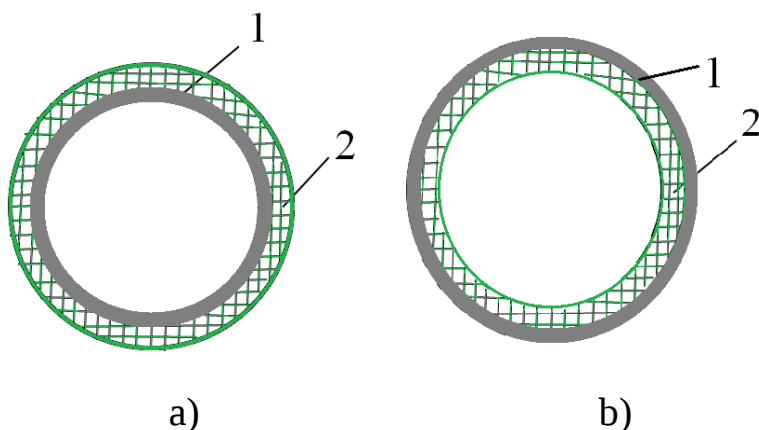
6.4–rasm. Gaz bilan to'ldirilgan plastmassalar: 1–bog'lovchi asos; 2– to'ldiruvchi gaz

Gaz bilan to'ldirilgan plastmassalar ham yaxshi mexanik xossalarga egadir. Jumladan bunday materillar qurilish materiallari, kemasozlikda keng foydalaniladi. Bunday materiallar xam yuqori pishqlik va puxtalikka egadir. Ayniqsa binolarni, avtomobillar, suv transport vositalari, qishloq xo'jaligi texnikalarini germetikligini ta'minlashda keng foydalaniladi. Chunki bunday

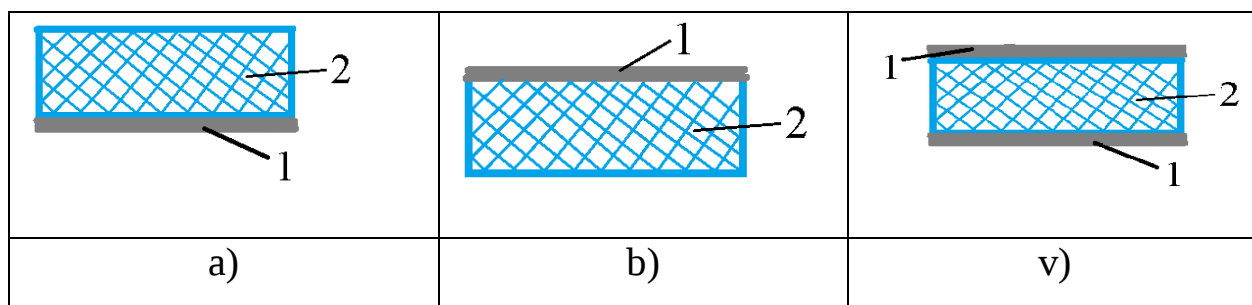
materiallar issiq va sovuqni o'tkazmasligi, suv va namlikni o'zida saqlab qolishi, tebranish va zarbaga mustaxkamligi, engil va puxtaligi, foylanish qulayligi bilan o'z afzalligiga egadir.

Metallplastiklar mashinasozlik materiallarini ishlab chiqarishda keng foydalanib kelinayotgan va yildan yilga ularga bo'lgan talab ortib borayotgan zamonaviy istiqbolli materiallardandir. Metallplastiklardan qurilish inshootlarida, bino va inshootlarning tashqi bezagida, eshik va deraza romlarini ishlab chiqarishda keng foydalaniladi. Bunday materiallarning chidamliligi uzoq muddatli bo'lib, havoning agressiv ta'siriga, quyosh radiatsiyasi, namlik va issiqqa bardoshliligi, engil va puxtaligi bilan o'zining afzalliklariga egadir. Shuningdek mashinasozlik, kemasozlik detallarini ishlab chiqarish miqyosi yildan yilga ortib bormoqda.

Quyidagi 6.5–6.6–rasmlarda metalplastikli quvurlarning ko'ndalang kesim yuzalari keltirilgan. Tashqi qismi plastik bilan qoplangan quvurlardan suv, neft va gaz tarmoqlarida foydalaniladi. Bunday metalplastikli quvurlarning afzalligi ularni metal quvurlarning ustki qismi plasmassadan bo'lgani bois chirimaydi, elektr izolyasiyasi yuqoridir.



6.5–rasm. a–metal quvurga tashqi qoplangan plastik, b– metal quvurga ichki qoplangan plastik: 1–metall quvur, 2–plastik qoplama



6.6–rasm. a–metal listga tashqi qoplangan plastik, b–metal listga ichki qoplangan plastik, v–metal list orasiga qoplangan plastik: 1–metall list, 2–plastik qoplama

Shuningdek metalplastiklarning ishlatish sohasiga qarab metall listlarning tashqi, ichki va metallarning orasiga xam plastiklar qoplab ishlab chiqariladi. Bunday materiallardan kemasozlik, avtomobilsozlik, samolyotsozlik va boshqa ko‘plab mashinasozlik, sanoat va uy–joy qurilishi tarmoqlarida ishlatiladi.

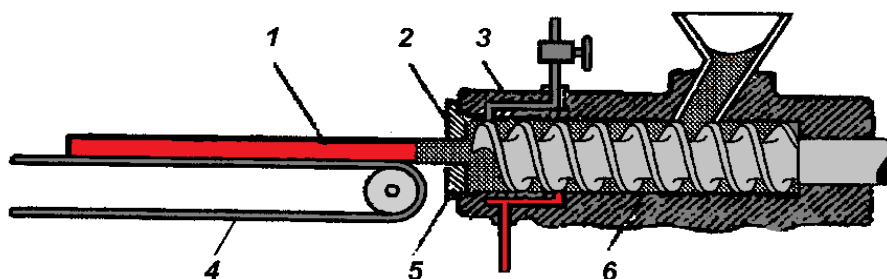
Polimerlardan buyumlar ishlash usullari. Polimer materiallardan istalgan shakldagi xilma–xil buyumlar, shuningdek, ip, plyonka, list, quvur va boshqalar tayyorlanadi.

Polimerlarning o‘ziga xos fizik va texnologik xossalari ularni buyumlarga va yarim tayyor mahsulotlarga aylantirishda maxsus usullardan foydalanish talab etiladi. Polimerlarni buyumlarga aylantirishning asosiy usullariga ekstruziyalash, odatdagi usulda quyish, bosim ostida quyish, odatdagicha presslash, quyma presslash, ko‘pirtirish, payvandlash, qizdirib purkash, randalash, shuningdek, dastgohlarda qirindi yo‘nib olish yo‘li bilan ishlash usullari kiradi.

Ekstruziyalash. Ekstruziyalash usulida ishlash yo‘li bilan sterjenlar, quvurlar, listlar va plyonkalar olinadi, buning uchun, asosan, termoplastik, kamdan-kam hollarda esa termoreaktiv polimerlar ishlatiladi. Ekstruziyalash polimerni mundshtuk teshigi orqali siqib chiqarishdan iborat, teshikning shakli buyumning ko‘ndalang kesimi shakliga bog‘liq bo‘ladi.

6.7–rasmda ekstruziyalash mashinasining sxemasi tasvirlangan. Kukun yoki granulalar oldidagi polimer bunkerga solinadi, polimer bunkerdan shnek

(6) ga tushadi. Shnek elektr dvigateldan aylanma harakatga keluvchi vint rotordir, u polimerni vintli yuzalari yordamida o'q yo'nalishida (xuddi qiyma mashinasidagi kabi) surib beradi; vint aylanganda vint qadaming kichrayishi yoki kanal chuqurligining kamayishi natijasida material siqiladi.



6.7–rasm. Ekstruzion mashinaning sxemasi: 1-buyum; 2-mundshtukli kallak; 3-qizdirish zonasi; 4- transportyor; 5- yo'naltiruvchi dorn; 6-shnek

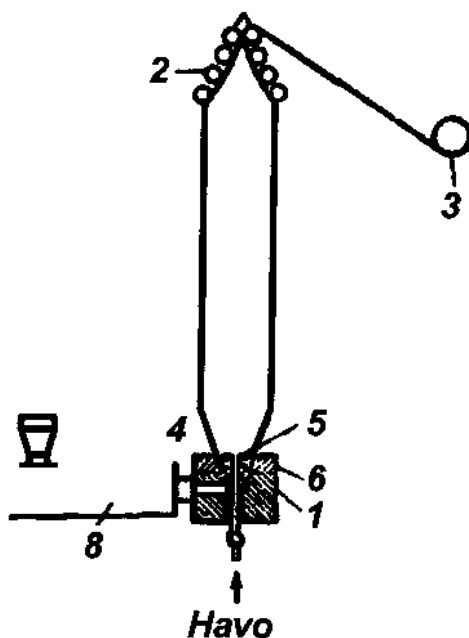
Ta'minlagichning silindrik g'ilofida surilayotgan sochiluvchan material o'z yo'lida qizdirish zonasi (3) dan o'tadi, qizdirish zonasining harorati, ishlov berilayotgan polimer turiga qarab, 10 dan 400°C gacha bo'ladi. Yumshagan polimerni shnekning uchi mundshtuk (2) li kallakka itarib beradi, mundshtukda teshik bo'ladi, bu teshikning shakli hosil qilinadigan buyumlarning kesimi shakliga o'xshash qilib tayyorlanadi. Buyumlarda teshik hosil qilish lozim bo'lsa, dorn (5) (yo'naltiruvchi) dan foydalaniladi, kesimi yaxlit buyum olish kerak bo'lganda esa dorn ishlatilmaydi. Mundshtukning teshigidan chiqayotgan buyum (1) ni transportyor (4) olib ketadi.

Polietilen va boshqa termoplastlarning asosiy miqdori ekstruziyalash yo'li bilan ishlanadi, bu usul termoreaktiv smolalarni va kompozitsiyalarni, shuningdek, sellyulozani qayta ishlash (buyumga aylantirish) uchun ham qo'llaniladi.

Ba'zi termoplastlardan (masalan, polietilen, polivinil xlorid, polistirol, selluloiddan) plyonkalar va boshqa buyumlar quvurlarni dam berib shishirish yo'li bilan olinadi.

Idishlar (butillar, flyagalar va b.) ajraluvchi qoliplarda tayyorlanadi, bu qoliplarga quvurning qizdirilgan bir bo'lagi joylanib, unga dam beriladi (shishiriladi).

Plyonka hosil qilish uchun termoplast ekstruziyalash mashinasining ish silindri (8) dan (6.8–rasm) kallak (7) ga o'tkaziladi va mundshtuk (6) bilan dorn (5) orasida hosil bo'ladigan halqasimon tirqish orqali siqib chiqariladi, natijada quvur hosil bo'ladi. Bu quvur kallakka magistral bo'ylab (pastda strelka bilan ko'rsatilgan) dorn orqali keluvchi havo bosimi ta'sirida shishiriladida, so'ngra sovitchikga o'tkaziladi, sovitchik quvurning sirtiga sovuq havo haydaydi (zona 4), shundan keyin quvur yo'naltiruvchi roliklar (2) va qamrovchi roliklarga o'tadi. Qamrovchi roliklar quvur shaklidagi plyonkani qapishtirib, yassilaydi, yassilangan quvurning ikki cheti qirqilib tasma hosil qilinadi. Hosil qilingan qo'sh tasma eni havo 1400 mm li rulon tarzida baraban (3) ga o'raladi. Quvurning diametri (binobarin, plyonkaning qalinligi ham) havo bosimi ta'sirida avtomatik rostlanadi.

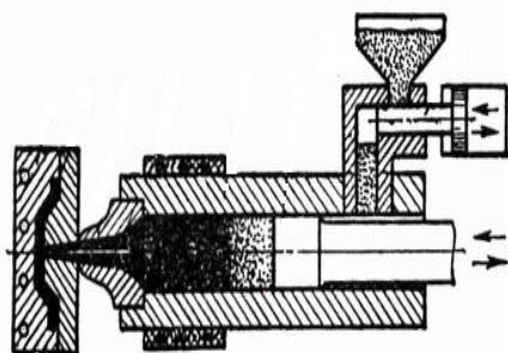


6.8–rasm. Ekstruziyalash va dam berib shishirish usuli bilan plyonka hosil qilish sxemasi: 1-havo kiruvchi tirqish; 2-yo'naltiruvchi roliklar; 3- baraban; 4-sovuq havo haydovchi zona; 5-dorn; 6- mundshtuk; 7- kallak; 8- ish silindri

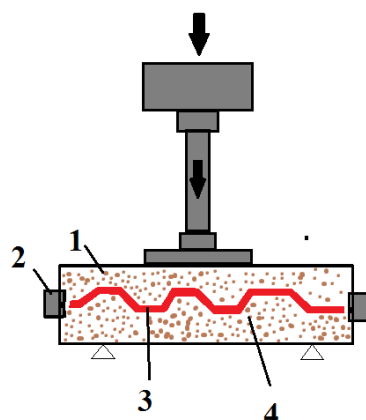
Bosim ostida quyish usulida termoplastik polimerlar (polistirol, polietilen, poliamid, ftoroplast-3 va b.) dan detallar olinadi. Bosim ostida quyish uchun (6.9–rasm) granulalangan plastik bunkerga solinib, u erdan plastikni ta'minlovchi plunjer (2), so'ngra quyish plunjeri (3) silindr (4) ga beradi, silindrda polimer qizdiriladi, qizdirilgan polimer soplo (5) orqali bosim ostida press-qolip (7) ga o'tadi.

Press-qoliplarning harorati ularga keladigan plastik materialning haroratidan hamma vaqt past bo'ladi, shu bois press-qolipdagi buyum (6) tez soviydi va o'z shaklini saqlab qoladi.

Qoliplash harorati va bosimi ishlatiladigan materialning turiga, press-qolipning tuzilishi va o'lchamiga bog'liq bo'ladi.



6.9–rasm. Bosim ostida quyish sxemasi



6.10–rasm. Listdan matritsa va puanson yordamida botirish usulida shtamplash

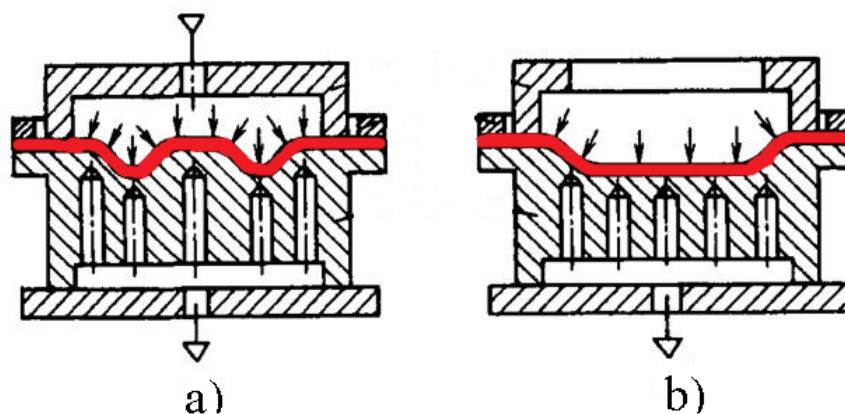
Misol tariqasida shuni ko'rsatib o'tish mumkinki, polistirol uchun quyish mashinasining soplosidan chiqish oldida harorat $150\text{--}215^{\circ}\text{C}$, quyish mashinasining silindridagi bosim $800\text{--}1500\text{ kG/sm}^2$, polietilen uchun esa bu ko'rsatkichlar mos ravishda $175\text{--}260^{\circ}\text{C}$ va $70\text{--}200\text{ kG/sm}^2$ bo'ladi. Quyish mashinalarining aksariyati avtomatik siklda ishlaydi.

Plastmassalarni shtamplash. Shtamplash usulida list tanavordan iborat

termoplastlar (selluloid, viniplast, organik shisha, polistirol, polietilen, polipropilen va b.) buyumlarga aylantiriladi. Buyumning shakli qizdirilgan listni botirish va soʻngra uni sovitish yoʻli bilan hosil qilinadi. Shtamplangan buyumlar oʻz shaklini shishalanish haroratidan past haroratlardagina saqlab oladi, polimerning shishalanish haroratidan yuqori haroratlarda qizdirish va shu haroratda tutib turish list shaklining tiklanishiga olib keladi.

Shtamplashda shakl berishning ikki usuli: yoʻnaltirilgan botirish usuli va erkin botirish usuli qoʻllaniladi.

Yoʻnaltirilgan botirishda buyum shakli matritsa bilan puansonning ish yuzalari shakliga yoki faqat matritsaning ish yuzasi shakliga bogʻliq boʻladi; faqat matritsa ishlatilgan bosim ostidagi havo ishlatiladi yoki vakuumdan foydalaniladi. 6.11–rasmda puanson (1) va matritsa (4) dan iborat qolip yordamida yoʻnaltirilgan botirish sxemasi koʻrsatilgan.



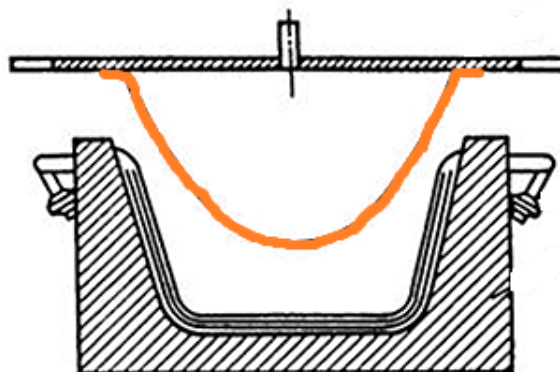
6.11–rasm. Listdan vakuumdan yoki havo (yoxud bugʻ) bosimidan foydalanib, matritsaga yoʻnalgan botirish usulida shtamplash

Termoplastning shtamplanadigan listi qisqichlar (2) ga mahkamlanadi; buyum (3) qolipda to soviguncha qoldiriladi.

6.11–rasmda vakuumdan yoki havo bosimidan foydalanib, matritsa 6 yordamida yoʻnaltirilgan botirish sxemasi keltirilgan. Vakuumdan foydalanib shakl hosil qilishda (qoliplashda) plastikning qizdirilgan listi (2) oboyma (1) bilan tesbik–tesbik plita (5) orasiga mahkamlanadi. Havo kameraning ichidan

vakuum–nasos yordamida kanallar (7) orqali so‘rib olinadi. Plita (5) orqali atmosferadan keladigan havo tanavorni bosib uni matritsaga siqadi, natijada buyum 8 hosil bo‘ladi. Vakuum usulida qoliplash buyum hosil qilish uchun atmosfera bosimi etarli bo‘lgan taqdirdagina yaroqlidir. Agar atmosfera havosining bosimi etarli bo‘lmasa, havo (yoki bug‘) bosimidan foydalaniladi, havo yoki bug‘ jo‘mrak (4) orqali beriladi, bu holda kameradagi havoni deformatsiyalanayotgan tanavor kanallar (7) orqali siqib chiqaradi. Bosim manometr (3) bilan nazorat qilinadi.

Erkin botirishda shakl hosil qilish usuli yirik buyumlar tayyorlashda qo‘llaniladi, bu usulda havoning bosimidan hamda vakuum usuli yoki pnevmatik usuldan foydalaniladi. Ayni usulda buyum shtamp devorlariga ishqalanmaydi, bu esa tiniq optik buyumlarining silliq yuzalarini hosil qilishda juda muhimdir.



6.12–rasm. Vakuumdagi qoliplash yo‘li presslash sxemasi

6.12–rasmda vakuum usulida erkin botirish sxemasi tasvirlangan. qizdirilgan list tanavor botirish halqasi (2) bilan siqish halqasi (3) orasiga qisqichlar (4) yordamida siqiladi. Vakuum–kameradan havo so‘rib olinib borgan sari tanavor (6) halqa (2) orqali botadi. Botish qiymati ko‘rsatkich (5) bilan nazorat qilinadi va vakuum nasosning uzilishi (ajratilishi) bilan belgilanadi. Pnevmatik usulda erkin botirish vakuum usulida botirish kabi.

Presslash. Plastmassalarni presslash deganda ularni yopiq kameralarda (press-qoliplarda) bosim ta'sir ettirib ishlash tushuniladi. Presslash odatdagi presslash bilan quyma presslashga bo'linadi.

Odatdagi presslash usuli qizdirib presslash va sovuqlayin presslash turlariga bo'linadi; odatdagi presslash usuli press-qolipga solinadigan material miqdori juda aniq bo'lishini talab etadi, chunki pressmaterialning juda oz miqdorigina puanson (1) bilan matritsa (3) orasidan siqib chiqariladi. Buyum (2) hosil qilishda materialning siqib chiqarilgan ortiqcha miqdori grot shuningdek, piter deb ataladi.

Qizdirib presslash turi eng ko'p tarqalgan. Buyum presslash uchun presskompozitsiya (granulalar, smola shimdirilgan to'qimalar va boshqalar tarzida) qizdirilgan press-qolipga solinadi, bu yerda u qizib plastik bo'lib oladi.

Press-qolip sekin-asta yumila borgan sari presskompozitsiya qolipning barcha chuqurlik va bo'shliqlarini to'ldiradi. Buyum to qotguncha bosim ostida tutib turiladi. Ko'pincha presskompozitsiya qolipga solish oldidan 80-150°C gacha qizdirib olinadi (buyumning kesimi katta bo'lganda qizdirib olish usulidan ayniqsa ko'p foydalaniladi), shunday qilinganda ish unumi ortadi va presslash vaqtida bosimni kamaytirishga imkoniyat tug'iladi. Presskompozitsiya yuqori chastotali tok bilan qizdiriladi, yuqori chastotali tok molekulalar orasida sodir bo'ladigan ishqalanish hisobiga pressmaterial ichida issiqlik ajralib chiqishini ta'minlaydi (molekulalarning ishqalanishi tok yo'nalishi o'zgarganda ularning burilishidan kelib chiqadi).

Press-qolip, odatda, bu, gaz, o'ta qizigan suv yoki elektr toki bilan 160–135°C gacha qizdiriladi, qizdirib presslashda bosim 100–550 kG/sm² bo'ladi. Qizdirib presslash usulida, asosan, fenol–formaldegid smolalari asosida tayyorlangan kompozitsiyalar va aminoplastlar, shuningdek, armaturalangan poliefir plastikalaridan buyumlar tayyorlanadi.

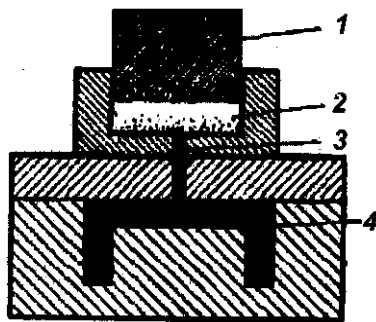
Qizdirib presslash usuli shakli murakkab bo'lmagan chuqur buyumlar

(masalan, televizorlar va radiopriyomniklarning, telefon apparatlarining korpuslari), shuningdek, ko‘plab ishlab chiqarishda mayda buyumlar (tugmachalar, tuqalar va shu kabilar) tayyorlashda qo‘llaniladi.

Sovuqlayin presslashda ish unumi yuqori bo‘ladi, chunki unda press-qolipni qizdirish va sovitishga ehtiyoj bo‘lmaydi. Sovuqlayin presslashda bosim $140\text{--}2100\text{ kG/sm}^2$ ga etadi. Presslangan buyumlar pechlarda $80\text{--}260^\circ\text{C}$ gacha qizdiriladi, qizdirish harorati bog‘lovchi modda turiga bog‘liq bo‘ladi.

Sovuqlayin presslash usulida asfalt–chirk plastmassalari (akkumulyatorlar batareyasi baklari, tugmachalar, shabkalar va shu kabilar olish uchun), shuningdek, elektr–texnik detallar (masalan, shtepsel rozetkalari, viklyuchatellarning korpuslari, elektr lampalarining patronlari va boshqalar olish uchun), fenolaldegid smolalari asosida tayyorlangan kompozitsiyalar qayta ishlanadi (buyumga aylantiriladi).

Quyma presslash. Quyma presslashda presskompozitsiya yuklash (uzatish) kamerasi (2) ga joylanadi (6.13–rasm), bu yerda presskompozitsiya chala suyuq holatga kelguncha qizdiriladi, bunday holatdagi presskompozitsiyani porshen (2) kamera (2) dan bitta yoki bir nechta tor litniklar (3) orqali qolip (4) dan presslash bo‘shlig‘iga haydaydi. Pressmaterial litnikning tor teshigidan o‘tayotib qo‘shimcha ravishda qiziydi va qolip bo‘shlig‘ini bir tekis to‘ldiradi.



6.13–rasm. Quyish yo‘li bilan presslash sxemasi katta bo‘lishi kerak.

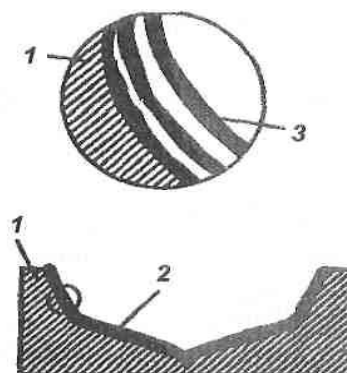
Quyma presslashda bosim kanal va litniklardagi qarshiliklarni engishi

kerak bo'lganligidan, bu bosim bir xil press-material va bir xil buyumlar uchun odatdagi qizdirib presslashdagiga qaraganda qariyb ikki baravar katta bo'lishi kerak. Quyma presslash usulida termoreaktiv smolalardan, shuningdek, qovushoqligi katta termoplastlardan, masalan, qattiq polivinil-xloriddan buyumlar tayyorlanadi. Quyma presslashning afzalligi shundan iboratki, bu usul murakkab armaturadan foydalanib nihoyatda murakkab shaklli va aniq o'lchamli buyumlar hosil qilishga imkon beradi. Bu usulda mashina va asboblarning xilma-xil detallari, shu jumladan chuqurliklari, teshiklari va rezbalari bo'lgan detallar ham tayyorlanadi.

Pollmerlardan buyumlar tayyorlashning boshqa usullari. *Yirik gabaritli buyumlar qoliplash.* Plastmassalardan yirik gabaritli korpus buyumlar (masalan, kema korpuslari, avtomobil kuzovlari va shu kabilar) tayyorlash uchun yuqorida ko'rib o'tilgan usullar yaramaydi, chunki bunda katta va murakkab asbob-uskunalar kerak bo'ladi.

Yirik gabaritli buyumlar olish uchun, ko'pincha, ustma-ust quyib kontakt usulida qoliplash usuli, qop usuli qo'llaniladi.

Ustma-ust quyib kontaktli qoliplashda (6.14-rasm) armaturalovchi material qolipga joylashtiriladi va cho'tka yoki pulverizator yordamida suyuq bog'lovchi modda bilan (ba'zan bir necha marta) ho'llanadi; shundan keyin kompozitsiya sellofan bilan qoplanib, havoni chiqarib yuborish, buyumni tekislash va uning zich kontaktda bo'lishini (tegib turishini) ta'minlash uchun qolip devorlari tomon roliklar yurgizib chiqiladi. So'ngra bog'lovchi modda xona haroratida yoki ozroq qizdirilgan holda qotiriladi.

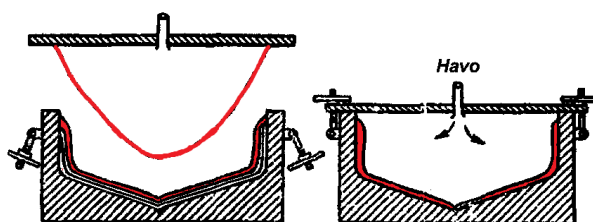


6.14–rasm. Kema korpusini kontakt usulida qoliplash sxemasi:

1 – qolip; 2 – qoplangan smola va shisha tola

Armaturalovchi to‘ldirgich sifatida, ko‘pincha, shisha to‘qima va shisha tola, bog‘lovchi sifatida esa fenol, epoksid va to‘yinmagan poliefir smolalari ishlatiladi.

Bu usulda to‘ldirgichga bog‘lovchi modda shimdirib ham olinadi, bu holda armaturani bog‘lovchi modda bilan ho‘llashga ehtiyoj bo‘lmaydi.



Qavatlar berish vaqtida

Qotish vaqtida

6.15–rasm. Qop usulida qoliplash sxemasi

Qop usulida komponentlarni tayyoriash va joylashtirish kontakt usulida qoliplashdagi kabi bo‘ladi. Qop, ko‘pincha rezina qop ishlatish (6.15–rasm) bog‘lovchi moddalar bilan to‘ldirgichlarning yaxshiroq kontaktda bo‘lishini, shuningdek, buyumning yaxshiroq tekislanishini ta‘minlaydi, qavatlar hosil qilishda (6.15–rasm, a) qop (1) qolipdan tashqarida bo‘ladi. Qoliplash va qotishtirishda siqish plitasi (2) qolipning yuqorigi kesigiga qattiq mahkamlanadi, qolipga esa havo yoki bug‘ haydaladi, havo yoxud bug‘ bosimi ta‘sirida smola qotadi (6.15–rasm, b).

Polimerlarni ko‘pirtirish natijasida hajmiy og‘irligi kichik ($0,05 \text{ g/sm}^3$)

gacha) bo'lgan katak-katak konstruksion material hosil bo'ladi. Bu materiallar tuzilishi jihatidan bir-biriga tutashmagan, gaz bilan to'la, katak-katak (ko'pikli) va bir-biri bilan xuddi gubkadagidek tutashgan g'ovaklarga ega bo'lishi mumkin.

Ko'pirtirish uchun fenolaldegid va mochevinaaldegid smolalari, polistirol, polietilen, polivinilxlorid, sellyuloza atsetati, shuningdek, tabiiy va sun'iy kauchuk ishlatiladi. Ko'pirtirilgan polimerlardan suzish vositalari, issiqlik va elektr izolyasiyalari, tovush so'ndiruvchi detallar, gubkalar yostiq uchun, mebellarni joylash uchun materiallar qilinadi.

Fenoplastlar hosil qilishning bir necha usuli bor. Plastina gaz hosil qiluvchilar (poroforlar) kiritishdan iborat usul keng ko'lamda qo'llaniladi, plastikka kiritilgan poroforlar qizdirilganda gazlar ajratib chiqaradi.

Plastmassalarni payvandlash usuli barcha termoplastlar uchun qo'llaniladi. Plastmassalarni payvandlash uchun qizdirilgan ($250\text{--}300^{\circ}\text{C}$ gacha) havo ishlatiladi. Havo elektr toki yoki gaz alangasi bilan, yuqori chastotali toklar yoki ultratovush bilan qizdiriladi. Payvandlab biriktiriladigan yuzalar tozalanadi, tekislanadi va bir-biriga siqiladi (siqish bosimi $2\text{--}3\text{ kG/sm}^2$ gacha bo'ladi). Plastmassa qizdirilganda chegara qatlamdagi makromolekulalar plastik holatga o'tadi, harakatchan bo'lib oladi, bu esa qismlarning o'zaro singishi va payvandlanishiga olib keladi.

Elektr o'tkazmaslik xossalari yuqori bo'lgan plastmassalar (polietilen, polipropilen, poliizobutilen va polistirol) yuqori chastotali toklar bilan payvandlanmaydi. Qattiq polivinilxloridni (vinilplastni) payvandlash uchun ishqalash yo'li bilan qizdirish usulidan, yumshoq polivinilxloridni (plastikatni) payvandlash uchun esa, qizdirilgan tasma bilan qizdirish usulidan foydalaniladi.

Yuzalarga beriladigan qoplamlar. Polimerlar metall, yog'och, qog'oz, plastmassalarni korroziya va eroziyadan himoya qilish, ularni bezash maqsadida ularning yuzalariga qoplash uchun keng ko'lamda ishlatiladi. Qoplamlar

erituvchi bug‘lanib ketganda qotuvchi (quruvchi) va polimerlanib yoki oksidlanib havoda parda hosil qiluvchi qoplamlarga bo‘linadi. Termoplast qoplamlar qizdirib purkash yo‘li bilan ham hosil qilinadi, bunda pasta yoki kukun holidagi plastik havo bosimi ostida havo-atsetilen alangasi orqali purkaladi. Bunda plastikning yumshagan zarralari himoyalanishi lozim bo‘lgan yuzaga tushadi va bu yuzani yaxlit tekis qatlam tarzida qoplaydi.

6.2 Rezina materiallari. Kauchuk va ularning xossalari. Elim materiallar. Lok va bo‘yoq materiallar

Rezina materiallar. Ma’lumki, hozirgi zamon texnikasini rezinasiz tasavvur etib bo‘lmaydi, ya’ni avtomobil, samolyot, velosiped shinalari, o‘tkazgichlarining izolyasiyalari, g‘ovvoslarning kiyimlari, aerostat ballonlari, shlanglar, dam berib shishiradigan qayiqalar, protivogazlar, shuningdek ko‘pgina xalq xo‘jaligi mashina–mexanizmlari, qurilmalar va muhandislik konstruksiyalarida rezina juda keng ishlatiladi.

Rezina materiallar, asosan, kauchukni turli to‘ldiruvchilar, plastifikatorlar, vulkanizatsiyalovchi agentlar, tezlashtiruvchilar, aktivatorlar va boshqalar qo‘shib, qayta ishlash orqali hosil qilinadi. Rezina juda ko‘p xususiyatlarga ega bo‘lgan konstruksion materialdir. Bulardan eng muhimi uning yuqori darajada elastikligi, ya’ni katta (100 % gacha) deformatsiyadan ham dastlabki holatiga qayta olishidir.

Rezina olish uchun asosiy material kauchukdir, ya’ni rezinadagi aralashmaning 10 - 98 % ni kauchuklar tashkil qiladi.

Kauchuklar, asosan, tabiiy va sintetik polimerlar bo‘lib, oddiy haroratda yuqori plastiklik xossasiga ega.

Tabiiy polimer–kauchuk, hindcha "kaochu" so‘zidan olingan bo‘lib, "daraxtning ko‘z yoshi" degan ma’noni anglatadi. Darhaqiqat kauchuk daraxtini kesganda undan suyuqlik (ko‘z yoshi) ajralib chiqadi. Shuning uchun hindlar

juda qadimdan oq yog‘och smolasi (kauchuk) dan foydalanib kelganlar.

Shunday qilib, tabiiy kauchuk (TK) kauchukli o‘simliklar (daraxtlar) dan olinadi. U efir, benzin, mineral moylarida yaxshi eriydi, suvda esa erimaydi. Kauchuk 90°C gacha qizdirilganda yumshab juda yopishqoq bo‘lib qoladi, 0°C dan past haroratda esa qattiqlashib, mo‘rtlashib boradi. TK juda qimmatbaho material.

Texnikaning jadal taraqqiyoti tufayli faqat TK dan foydalanilmasdan, balki sintetik kauchuklar (CK) hosil qilinib, ulardan keng foydalanilmoqda.

Hozirgi vaqtda turli mamlakatlarda tegishli sanoat korxonalarida juda rang-barang sintetik kauchuk va shunga o‘xshash konstruksion materiallar ishlab chiqarilmoqda. Etil spirti, atsetilen, butan, etilen, benzol, izobutilen, ba’zi galogenli uglevodorodlar va boshqalar sintetik kauchuk hosil qiluvchi asosiy materiallar hisoblanadi.

Shuni aytib o‘tish kerakki, tabiiy kauchuklarning sintetik kauchuklarga nisbatan mustahkamligi yuqoridir, lekin TK larning sovuqqa va turli eritmalar ta’siriga bardosh berish xususiyatlari CK ga nisbatan ancha past.

Rezinalar vazifasi yoki ishlatilishiga qarab umumiy va maxsus turlarga bo‘linadi. Umumiy ishlarga mo‘ljallangan rezinalar suvda, kislota va ishqorlarning kuchsiz eritmalarida, havoda (50°C dan 130°C gacha) haroratda va boshqa muhitlarda ishlatilishi mumkin. Shunday rezinadan mashina shinalari, turli tasmalar, shlanglar, transportyor tasmalari, kabellarning izolyasiyalari (qoplamalari) va boshqa turli buyumlar ishlab chiqariladi.

Maxsus vazifalarga mo‘ljallangan rezinalar, o‘z navbatida, moy-benzinga, issiq va sovuqqa chidamli, elektr o‘tkazmaydigan; gazlar va suyuqliklarga chidamli turlarga bo‘linadi. Bundan tashqari, maxsus rezina turiga armaturali rezinalar ham kiradi (presslash va vulkanizatsiyalash jarayonida metall turlar, qistirmalar rezina aralashmasi orasiga qo‘yilib uning mustahkamligi va egiluvchanligi oshiriladi). Bunday rezinalardan avtomobil shinalari, yuritma

tasmalari, transportyor tasmalari va boshqalar tayyorlanadi.

6.2.1 Yelim materiallar

Xalq xo'jaligining turli sohalarida turli detallardan (buyumlardan) ajralmas birikmalar hosil qilish uchun elimlash jarayonidan keng foydalaniladi. Buning uchun turli yelimlardan foydalaniladi.

Yelimlar – muayyan sharoitda qattiq parda hosil qilib, ulanadigan konstruksion materiallarni (buyumlar yoki detallarni) bir-biriga mahkam yopishtiradigan yopishqoq materiallardir.

Xalq xo'jaligining turli sohalarida ishlatiladigan yelimlar, asosan, hayvon, o'simlik va smola yelimlariga bo'linadi.

Hayvon yelimining asosini organik moddalar, o'simlik yelimlari asosini oqsillar, smola yelimlari asosini esa sintetik moddalar tashkil etadi. Hayvon yelimlariga kollagen yelimlar, shuningdek, kazeinli va albuminli yelimlar, o'simlik yelimlariga soya, kanakunjut, (xashaki no'xat) dan olingan yelimlar, smola yelimlariga Б-3, КБ-3 markali fenolformaldegidli, МК-1, М-2, КМ-12, К-17 markali karbamidli (mochevina formaldegidli) hamda ЦНИИПС-2 yelimlari va boshqalar kiradi.

Yelimlar qanday moddalardan tayyorlanishiga qarab, go'shtlarda, suyak, baliq, kazein, albuminli hayvonot yelimlari, loviya, no'xat, kunjut, kartoshka, jo'xori, guruch kraxmallaridan olinadigan o'simlik yelimlari va smolalardan tayyorlanadigan yelimlarga bo'linadi.

Faner tayyorlashda, asosan, albuminli, kazein, o'simlik yelimlaridan foydalaniladi. Nanga, suvga chidamli fanerlar va yelimlangan yog'ochdan qurilish konstruksiyalari tayyorlashda smola yelimlaridan foydalaniladi.

Go'shtparda va suyak yelimlari duradgorlik yelimlari hisoblanib, ular qushxona va teri zavodlari chiqindilarini pishirish yo'li bilan tayyorlanadi.

Hozirgi vaqtda ishlab chiqariladigan yelimlar yordamida har qanday

materialni shu turdagi yoki boshqa turdagi material bilan (masalan, yog‘och bilan yoki metall bilan) birlashtirib turli ajralmas birikmalar hosil qilish mumkin.

Tarkibi sintetik materiallardan iborat bo‘lgan yelimlarning asosiy hamda zaruriy xususiyatlari shundan iboratki, ular yordamida hosil qilingan birikmalar atmosferaga, korroziyaga va chirishga chidamlidir. yelimlarning yana bir afzal tomoni shundaki, yelimli birikmalar har qanday ajraluvchi (boltli, shpilkali, vintli va h.) hamda ajralmas (parchinmixli, payvandlangan) birikmalarga nisbatan ancha yengil bo‘ladi, tannarxi arzon, tuzilishi sodda bo‘ladi.

Sintetik yelimlar, avtomobil, aviatsiya, kemasozlik, elektro va radiotexnika, yog‘ochni qayta ishlash, poyabzal, poligrafiya va xalq xo‘jaligining boshqa tarmoqlarida keng ishlatilmoqda.

Yelimli birikmalar puxta chiqishi uchun: a) yelimlanadigan sirtlar silliq bo‘lmasligi, ya’ni sirtlar, g‘adir–budur, notekis bo‘lishi kerak; b) yelimlangan birikma yelim qurib qotgunga qadar qayta ishlanmasligi lozim; d) hosil qilingan birikmani qisqichlar orasiga olib, qurigunga qadar qo‘zatmaslik zarur.

Quyida maktablar, litseylar, kollejlari va oliy o‘quv yurtlarining o‘quv ustaxonalarida ko‘proq ishlatiladigan ba’zi yelimlarning tarkibiy qismlari va xususiyatlari hamda yelimlash texnologiyasi haqida qisqacha ma’lumotlar keltiriladi.

Konstraksion metallar va nometall materiallarni termoizolyasiyalarga, gazlamalarga va dekorativ qoplama materiallariga yelimlab biriktirish uchun BK–32–2, BKT–2H, 88H, ПУ–2М, АК–20, ПК–10, ХБК–20 va boshqa yelimlar ishlatiladi.

Metallmas materiallar (yog‘ochlar, shisha, plastmassalar, tekstolitlar, penoplastlar va b.) ВИАМ–В3 va ПУ–2 yelimlari bilan biriktiriladi.

Organik shishaga boshqa materiallarni yelimlash uchun В3–Ф9, BK–32–70 va ПУ–2 yelimlari ishlatiladi. Rezinalar o‘zaro va metallar bilan 88H, КП–

6–18, ЧНБ, БКР–7, КТ–15, КТ–25 yelimlari yordamida biriktiriladi.

Yelimlash jarayoni quyidagi tartibda bajarilishi kerak: a) yelimlanadigan yuzalar turli iflosliklardan tozalanishi va g‘adir–budur qilinishi lozim; b) biriktiriladigan sirlarning bir tomoniga qo‘lda cho‘tka va pulverizator yordamida yelim surtilishi kerak; d) biriktiriladigan detallarni havoda (xona haroratida) tutib turib yelim tarkibidagi uchuvchi moddalar chiqib ketishiga imkon berish zarur; e) biriktiriladigan sirlarni birlashtirib, qisuvchi yoki bosuvchi qurilmalar bilan qisib qo‘yish kerak; f) qisib yoki bostirib qo‘yilgan detallarni ma’lum haroratda muayyan vaqt davomida saqlash lozim, chunki turli yelimlarning qotish harorati va muddati har xil bo‘ladi; g) biriktirilgan detallarni tozalash va birikmaning mustahkamligini tekshirish (bunda birikmay qolgan joylar yo‘ligiga e’tibor berish) kerak va h.

Suyak yelimi yog‘sizlantirilgan hayvonot suyaklari va shoxlarini pishirib tayyorlanadi. Yelimlash xususiyatlariga ko‘ra go‘shtparda yelimi suyak yelimidan ustun turadi.

Go‘shtparda va suyak yelimlari qattiq plita shaklida tayyorlanadi. Plitalar tiniq, sarg‘ish yoki qoramtir rangda bo‘ladi. Toza, sifatli yelimlarning sinig‘i shisha kabi yaltiraydi.

Quruq yelimlar tolon, mayda bo‘laklar va boshqa ko‘rinishlarda ham tayyorlanadi.

Yelimlash sovuq ($-12...-30^{\circ}\text{C}$) da, issiq ($+40...+70^{\circ}\text{C}$) da va qaynoq (80°C va undan yuqori) holda olib borilishi mumkin.

Buyum yoki detallarni biriktirishda, fanerlarni o‘rtacha normal quyuqlikdagi yelim eritmasidan foydalaniladi. Suyuq yelim eritmasi, asosan, gruntovkalash maqsadida ishlatiladi.

Yelimlarni puxtaligini aniqlash uchun yelimlangan chok (birikma) tajriba yo‘li bilan tekshiriladi. Buning uchun namligi 7–12 % bo‘lgan shumtol yoki eman yog‘ochidan namunalar ($25\times 50\times 50$ va 25×50 mm o‘lchamli) olinib,

tolalar yoʻnalishida bir–biriga parallel qilib yelimlanadi, soʻngra namuna birikmaning yelimlangan choki iskana yordamida yorib koʻriladi. Agar bunda birikma yelimlangan joyidan ajralmasdan yogʻoch yorilsa, yoki koʻchib chiqsa, yelimning yopishtirish xususiyati yaxshi, yelimli chok puxta deb hisoblanadi. Tajriba sharoitida esa, yelimlangan chokning puxtaligini press yordamida soʻruvchi kuchning qiymatini oshira borish yoʻli bilan tekshiriladi va h.

Duradgorlik yelimlari nam taʼsirida puxtaligini yoʻqotadi (namga chidamsiz boʻladi). Shuning uchun nam sharoitda ishlaydigan buyumlar namga chidamli maxsus yelimlar bilan yelimlanadi.

Albuminli yelim hayvon qoniga ohak aralashtirish yoʻli bilan olinadi. Albuminli yelim bilan yelimlanadigan birikma issiq holatda presslab yopishtiriladi. Yelimlangan joyda qoramtir chok hosil boʻladi. Albuminli yelimlar faqat yelimlangan fanerlar uchun ishlatiladi.

Kazeinli yelimning asosiy tarkibiy qismini yogʻi olingan sutdan tayyorlangan quruq suzma tashkil etadi. Quruq kazein yelimi 5–10 mm li qattiq donachalar koʻrinishida yoki oqish, baʼzan och sariq tusli kukun holida tayyorlanadi. Kukun (tolon holidagi) kazein yelimi kazein, soʻndirilgan ohak, natriy ftorid, soda mis kuporosi va kerosin aralashmasidan iborat. Bu moddalar tegishli yelimning turli xossalarini yaxshilash uchun qoʻshiladi. Masalan, mis kuporosi yelimning nam va suvga chidamliligini oshirib, chirishdan saqlaydi; kerosin esa tolonning mushtlashib qolmasligini taʼminlaydi; natriy ftorid va soda erituvchi sifatida qoʻshiladi; soʻndirilgan ohak yelimning oʻta puxtaligini taʼminlaydi.

Sanoat miqyosida kazeinli yelimlarning "Ekstra" va oddiy navlari ishlab chiqariladi.

Kazeinli yelim besh oy muddat ichida foydalanishga yaroqlidir.

Yuqorida nomlari qayd qilingan yelimlar faqat yogʻoch materiallarni oʻzaro biriktirish uchun moʻljallangan.

Turli materiallarni bir–biriga yelimlab yopishtirish uchun esa karbinolli yelimlardan keng foydalaniladi.

Karbinolli yelim (МПФ–1, БК–2, Л–4 va b.) tashqi ko‘rinish jihatidan rangli glitseringa o‘xshash xushbo‘y, och sariq rangli, tiniq suyuqlikdir.

Material ustiga yupqa qilib surtilgan bu yelim tezda qotib, benzinda, moylarda erimaydigan, suv va kislota ta’siriga chidamli parda hosil qiladi.

Karbinolli yelim bilan yog‘ochni metallga, metallni shisha, charm, marmarga yopishtirib, mustahkam, ajralmas birikmalar hosil qilinadi.

Glyutinli yelim. Hozirgi vaqtda bu yelimlar o‘zlarining ko‘pgina ijobiy xususiyatlari (yuqori mustahkamlikka ega bo‘lgan birikmalar hosil qilishi, tayyorlanishining oddiyligi, kimyoviy inertligi, zararsizligi, tayyor yelimni saqlash juda osonligi va b.) tufayli sanoat miqyosida sintetik yelimlarni deyarli siqib chiqarmoqda.

Lekin, bunday yelimli birikmalarning uzoq qotishi yelimlarning kamchiligi hisoblanadi.

Glyutinli yelimlar tarkibidagi boshlang‘ich moddalarga qarab go‘shtparda, suyak va baliq yelimlariga bo‘linadi.

Polivinilatsetatli yelimlar turli charm, qog‘oz, yog‘och, mato, shisha va metallarni biriktirish uchun ishlatiladi. Ayniqsa, abraziv sanoati tarmoqlarida juda keng ishlatiladi. Polivinilatsetatli yelimlar polimerlar eritmasi (yelimi); tarkibida uchuvchi (bulg‘anuvchi) moddalar bo‘lmagan yelimlar; emulsion tarkibli yelimlar kabi guruhlarga bo‘linadi. Shuni aytib o‘tish kerakki, o‘quv ustaxonalarida, turmushda, ko‘pincha suv–emulsion yelimlar keng ishlatiladi, chunki bunday yelimlarning tannarxi arzon, zararsiz, yonmaydi, yelimli choklar bilinmaydi (ko‘rinmaydi).

Rezinali yelimlar, asosan, eritmalarga kauchuk yoki rezinali aralashmalarni qo‘shib eritish orqali hosil qilinadi. Bunday yelimlar vulkanizatsiyalovchi (tabiiy kauchukning organik eritma bilan aralashmasi),

issiqda vulkanizatsiyalovchi (140–150°C harorat ta'sirida) va o'zi vulkanizatsiyalovchi (xona haroratida) yelimlar guruhlariga bo'linadi. Ikkinchi va uchinchi guruhlariga kiruvchi yelimlarga, asosan, sintetik smolalar qo'shiladi. Ushbu yelimlar bilan hosil qilingan birikmalar vulkanizatsiyalovchi yelimlar yordamida olingan birikmalarga nisbatan ancha mustahkam bo'ladi. 88 va 88H markali rezinali yelimlardan eng ko'p foydalaniladi. Ular, asosan, rezinali aralashmalarni va butilfenolformaldegidli smolalarni etilatsetat va benzinda eritish orqali hosil qilinadi. Rezinali yelimlar yordamida rezinani rezina bilan, metallar, shishalar va boshqalar bilan birlashtirib, yelimli birikmalar olinadi.

Bundan tashqari texnikaning turli sohalarida metallarni o'zaro va nometall konstruksion materiallar bilan yelimlab birikma hosil qilish uchun tarkibi sintetik smolalar va sintetik kauchukdan iborat bo'lgan yelimlar (БФ–2, БФ–4, BC–10T BK–32–200, BK–3, BK–4, K–153) va epoksidli yelimlar (Пп va ПБК–1, BK–7, ПУ–2, BK–5) ham keng ishlatiladi.

6.2.2 Lok va bo'yoq materiallar

Xalq xo'jaligining turli sohalarida ishlatiladigan lok va bo'yoq materiallar asosan suyuq, xamir (pasta) va kukun ko'rinishlarida bo'lishi mumkin.

Har qanday lok yoki bo'yoq materiallar bilan turli sirtlarni qoplaganda yupqa parda yoki qatlam hosil bo'ladi. Hosil bo'ladigan bunday qatlam tegishli buyum (detal) materialini korroziyadan (metall va qotishmalarga xos), egilish (bukilish) va namlanishdan (yog'och va plastmassalarga xos) saqlaydi yoki ularga tashqi chiroy, estetik ko'rkamlik baxsh etadi.

Shuning uchun hozirgi vaqtda detallarni (buyumlarni) lok-bo'yoq materiallar bilan qoplash yoki muhofaza qilish sanoat miqyosida keng qo'llanilmoqda. Lekin shuni ham ta'kidlab o'tmoq lozimki, lok-bo'yoq materiallar bilan qoplangan detallar (buyumlar) ning ko'rinishini va

xususiyatlarini (uzoq vaqt) yo‘qotmasligi ko‘pgina omillarga bog‘liq bo‘ladi. Masalan, lok–bo‘yoqlarni to‘g‘ri tanlash, tegishli qoidaga rioya qilingan holda qoplash, ularni yopishqoqlik (adjeziya) kuchining qiymatini, lok–bo‘yoq materiallar bilan qoplanadigan detal (buyum) materiallarining termik kengayish koeffitsientini, buyumdan foydalanish sharoitini (muhit, harorat va b.) hisobga olgan holda ishlatish orqali xizmat muddatini uzaytirish mumkin.

Lok va bo‘yoqlar tarkibiga ko‘ra, loklar, emallar, gruntovkalar va shpatlyovkalarga bo‘linadi.

Loklar organik eritmalarga (spirt, efir, skipidarga), asosan, smola va smolaga o‘xshash mahsulotlarni qo‘shish orqali tayyorlanadigan parda hosil qiluvchi materiallar. Loklar turli buyumlar (detallar) ga qoplash orqali ularni turli ta’sirlardan muofaza qilish va ko‘rinishini ko‘rkam qilish, turli materiallarni elektr o‘tkazmaydigan qilish hamda emal bo‘yoqlar tayyorlash uchun xalq xo‘jaligining turli sanoat tarmoqlarida keng ishlatiladi. Loklarning asosan tabiiy (moyli) va sun‘iy (xlorvinilli, bakelitli va b.) turlari bo‘ladi.

Emal bo‘yoqlar asosan turli pigmentlarni loklarga qo‘shish orqali hosil qilinadi. Emallar, emal bo‘yoqlar, nitroemallar (nitrotsellyulozali bo‘yoqlar), smolali, moyli va boshqa turdagi bo‘yoqlarga bo‘linadi.

Bularning ichida nitroemal juda tez quriydi. Shuning uchun nitroemallar va introloklarning 507, 508, 907, 230 markalaridan yuk avtomobillarining, kabinalari, kapotlarini bo‘yash uchun ishlatiladi, 660 markali qora rangdasisidan esa ramalar va transmissiyalarni bo‘yashda foydalaniladi.

Nitroemal yengil mashinalarni bo‘yash uchun ishlatiladi. Lekin tarkibi asosan sintetik smolalardan iborat bo‘lgan loklardan hosil qilinadigan tegishli detal yoki buyumning qoplovchi pardasi kimyoviy va termik chidamliligi jihatidan ancha yuqori bo‘ladi.

Gruntovkalar loklarga 50...70 % turli pigmentlar (xrom kislotaning tuzi, qo‘rg‘oshinli surik va b.) qo‘shib tayyorlanadi. Ular turli metallarni

korroziyadan, yog'ochlarni chirishdan muhofaza qilish uchun mo'ljallangan.

Gruntovkalarning, asosan yelimli, moyli va nitrotsellyulozali turlari bo'ladi. Buyum (detal) ni shpatlyovkalashdan oldin gruntovkalanadi.

Shpatlyovkalar. Juda maydalangan mineral kukunlar (bo'r, gips, ohak) ni turli moy, yelim, lok va boshqa bog'lovchi moddalar bilan aralashtirib, ko'rinishidagi quyuq modda—shpatlyovkalar hosil qilinadi.

Shpatlyovka detal (buyum) sirtidagi turli yoriqlarni, teshik—kovaklarni, tirqishlarni to'ldirib, sirtning tekis bo'lishini ta'minlash maqsadida ishlatiladi. Shunga ko'ra, shpatlyovka quyuq va suyuq holatda tayyorlanadi. Shpatlyovka bir yoki bir necha bor maxsus kurakcha—shpatel bilan surtiladi. Shpatlyovkani bevosita ishlatish oldidan tayyorlash maqsadga muvofiqdir.

Shpatlyovkalar tarkibidagi qo'shiluvchi moddalarning miqdoriga (dozasiga) qarab har xil bo'lishi mumkin. Masalan, yelimli shpatlyovkaning tarkibida 3 % duradgorlik yelimi, 65 % bur va pigment, 30 % suv bo'ladi. U tez qotadi. Uning yumshoq va yopishqoq bo'lishini ta'minlash uchun tarkibiga 2 % alifmoy qo'shiladi.

Moyli shpatlyovkaning tarkibida 70 % bur va pigment, 30 % lok bo'lib, yelimli shpatlyovkaga qaraganda mustahkam bo'ladi, lekin sekin quriydi.

Agar yuzalarni juda uzoq muddatga muhofaza qilish talab qilinsa, u holda, yuzalarni ko'p qatlamli qoplamalar bilan, ya'ni, gruntovka, shpatlyovka, emal, lok qatlamlari bilan qoplash maqsadga muvofiqdir. Lekin yuzalardagi shpatlyovka qatlamining umumiy qalinligi 2 mm dan oshmasligi kerak.

7. KONSTRUKSION MATERIALLAR TEXNOLOGIYASI

7.1. Metal va qotishmalarni ishlab chiqarish

Ma'lumki, tabiatda deyarli hamma metallar va ularning qotishmalari tog' jinslari tarkibida turli xil murakkab birikmalar ko'rinishida uchraydi. Cho'yan va po'lat ishlab chiqaradigan hozirgi zamon metallurgiya korxonasi turli korxonalarning murakkab kompleksidan iborat.

1. Ruda, toshko'mir, flyus, o'tga chidamli materiallar qazib olinadigan shaxta va karerlar.

2. Bekorchi jinslarni chiqarib tashlab ruda tozalanadigan va suyuqlantirishga tayyorlanadigan hamda rudaga nisbatan tarkibida temir ko'p bo'lgan mahsulot – konsentrat olinadigan ruda boyitish kombinatlari.

3. Koks–kimyo sexlari va zavodlari. U yerda kokslanadigan ko'mirlar tayyorlanadi, koks pechlarida ular kokslanadi (havo kiritmasdan taxminan 1000°C haroratda quruq haydaladi) hamda ulardan yo'l-yo'lakay benzol, fenol, toshko'mir smolasi kabi qimmatli kimyo mahsulotlari ajratib olinadi.

4. Energetika sexlari. U yerda elektr energiyasi olinadi va uzatiladi, domna protsesslarida havo puflash uchun zarur bo'lgan siqilgan havo olinadi, cho'yan va po'lat eritish uchun kislorod olinadi, shuningdek metallurgiya korxonalarida chiqadigan gazlari tozalanadi (tabiatni saqlash va havo basseynini toza saqlash maqsadida).

5. Cho'yan va ferroqotishmalarni eritish domna sexlari.

6. Turli ferroqotishmalar ishlab chiqariladigan zavodlar.

7. Po'lat ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan konverter, marten, elektr–po'lat suyultirish tsexlari.

8. Prokat tsexlari. U yerda qizdirilgan po'lat quymalardan tayyorlamalar (blyumlar va slyablar), keyinchalik sort prokat, trubalar, list, sim va boshqalar uchun qayta ishlanadi.

Hozirgi zamon po‘lat ishlab chiqarishi ikki bosqichli sxemaga asoslangan, unda domna pechlarida cho‘yan eritiladi hamda keyinchalik undan turli usullar bilan po‘lat olinadi. Domna pechlarida eritish protsessida ruda tarkibidagi temir oksidlaridan temir tanlama qaytariladi. Shu bilan birga rudadan fosfor hamda uncha ko‘p bo‘lmagan miqdorda marganets va kremniy ham qaytarib olinadi; temir uglerod va qisman yoqilg‘idagi (koks) oltingugurt bilan to‘ynadi. Shunday qilib, temir asosli rudalardan tarkibida 2,14% dan ko‘p uglerod, kremniy, marganets, oltingugurt va fosfor bo‘lgan temir qotishmasi olinadi.

Metallurgiya korxonalarida mazkur birikmalardan quyidagi asosiy usullar yordamida metall va uning qotishmalari ajratib olinadi:

- *Pirometallurgiya*, bu usulda metall ishlab chiqarish uchun zarur issiqlik yoqilg‘ini yondirish hisobiga olinadi;
- *Elektrometallurgiya*, ushbu usulda metall ishlab chiqarish uchun zarur issiqlik elektr energiyasi evaziga olinadi;
- *Gidrometallurgiya*, mazkur usulda ruda tarkibidagi metall erituvchiga o‘tkazilib, so‘ngra ajratib olinadi;
- *Kimyoviy metallurgiya* usulda kimyoviy va metallurgiya jarayonlari yordamida metall ajratib olinadi.

Yoqilg‘ining asosiy yonuvchi komponenti uglerod bilan vodorod hisoblanadi. Uglerod yonish davrida o‘zidan ko‘p miqdorda issiqlik ajratib chiqarishi bilan birgalikda, temirni oksidlardan qaytarishda ishtirok etadi. Metallurgiyada yoqilg‘i sifatida koks, mazut, tabiiy gaz, domna va koks gazlari ishlatiladi.

Koks. Toshko‘mirni maydalab, maxsus pechlarda 1000–1100°C haroratda 10–15 soat davomida havosiz joyda qizdirishdan olingan qattiq g‘ovak massa koks deyiladi. Koks 80–95 % C, 0,5–2,0 % S, 0,04 % P, 1,0 % ga yaqin gazlar, 10–13 % kul va 5 % namlikdan iborat bo‘ladi. Koks

o‘zidan 6500–7500 kkal/kg issiqlik ajratib chiqaradi; koksning g‘ovakligi 45–55 % bo‘lib, 700°C haroratda alangalanadi. Koks domna pechlari va vagrankalarda cho‘yan ishlab chiqarishda yoqilg‘i sifatida keng ishlatiladi.

Mazut. Mazut neftni qayta ishlashdan hosil bo‘lgan suyuq yoqilg‘i bo‘lib, Marten va boshqa pechlarni qizdirishda ishlatiladi. Mazut o‘zidan 8500 – 10500 kkal/kg issiqlik ajratib chiqaradi. Yonish jarayonini boshqarish qulay va yongandan keyin o‘zidan kul ajratmaydi.

Tabiiy gaz. Uning asosiy qismi CH₄–metan bo‘lib, 1 m³ tabiiy gaz yonganda 8000 kkal issiqlik chiqadi. Metallurgiya sanoatida tabiiy gazdan foydalanish quyidagi afzalliklarga ega:

- domna va marten pechlarida boradigan jarayonlarni faollashtiradi;
- ish unumdorligini oshiradi;
- koksni tejash imkonini beradi.

Koks gazi. Toshko‘mirdan koks olish jarayonida gaz hosil bo‘ladi. Uning tarkibida 46–63 % H, 21–27 % CH₄, 2–7 % CO₂, 4–18 % N bo‘ladi; 1 m³ koks gazi yonganda 3500–4500 kkal/kg issiqlik ajralib chiqadi.

Domna gazi. Domna pechlarida cho‘yan ishlab chiqarishda ajraluvchi gaz bo‘lib, metallurgiya korxonalarida u sof holda yoki koks gazi bilan aralashtirilib ishlatiladi.

O‘tga chidamli materiallar. Metallurgiya pechlari, yig‘gichlar, kovshlarning devorlari va tublari o‘tga chidamli materiallardan tayyorlanadi. O‘tga chidamli materiallar kimyoviy tarkibiga ko‘ra kislotali, asosli va neytral guruhlarga bo‘linadi. O‘tga chidamli materiallarning kimyoviy tarkibi, suyuqlanish harorati va ishlatilish sohalari 7.1–jadvalda keltirilgan.

7.1–jadval

O‘tga chidamli materiallar

O'tga chidamli material nomi	Kimyoviy tarkibi	Suyuqlanish harorati, °C	Ishlatilishi
Kislotali			
Dinas	92–96 % SiO ₂ ,	1690–1730	Bessemer konvertorida, kislotali Marten va elektr pechlarida
Asosli			
Magnezit	94 % MgO, CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃	2000–2400	Marten va elektr pechlari devorlari, tublarini terishda va ta'mirlashda
Dolomit	52–58 % CaO, 35–38 % MgO va SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃	1800–1950	Pech tublari, asosli konvertor devorlari
Xrom-magnezitli material	65–67 % MgO, 30 % Cr ₂ O ₃	2000	Marten pechlari devorlari va konvertorlarda
Neytral			
Shamot	56–60 % SiO ₂ , 42–46 % Al ₂ O ₃ , 1,5–3 % Fe ₂ O ₃	1630–1770	Domna pechlari havo qizdirgichlari, kovsh devorlari

7.1.1 Cho‘yan ishlab chiqarish

Cho‘yan quymalar xossalarining xilma–xil bo‘lishi, asosan ularning tarkibida doimiy bo‘ladigan qo‘shimcha elementlar (C, Si, Mn, P va S) miqdoriga bog‘liq. Cho‘yanlar tarkibida uglerod qancha ko‘p bo‘lib, qolipda sekin sovitilsa, unda grafit ham ko‘p ajralib chiqadi. Shuning uchun yupqa devorli murakkab shaklli quymalar ko‘p uglerodli cho‘yanlardan olinadi. Odatda, uglerod miqdori sifatli quymalarda 3,2–3,5 % gacha, yuqori sifatli cho‘yanlarda 2, 8–3,0 % gacha bo‘ladi.

Marganes. Marganes cho‘yanlarda temir karbidining barqarorligini orttirib, uglerodning grafit tarzida ajralib chiqishiga qarshilik ko‘rsatadi. Marganes cho‘yanning sifatini pasaytiruvchi oltingugurtning zararli ta‘sirini kamaytiradi. Odatda, cho‘yanlarda marganesning miqdori 1,2 % dan oshmaydi.

Kremniy. Cho‘yanlarda kremniy temir bilan birikib silitsidlar (FeSi,

Fe_3SiP_2) hosil qilib, uglerodni erkin holatda, ya'ni grafit tarzida ajralib chiqishiga ko'maklashadi. Shu sababli quymalar olishda uning miqdori 0,8–4,5 % oralig'ida bo'ladi.

Fosfor. Cho'yanlarda fosfor qattiq va mo'rt fosfidli evtektika hosil qilib cho'yanning mexanik xossalarini yomonlashtiradi. Shuning uchun muhim quyma detallarda uning miqdori 0,3 % dan ortmasligi kerak. Shu bilan birga fosfor cho'yanning suyuqlanish haroratini pasaytirib, oquvchanligini oshiradi. Fosforli cho'yanlardan yupqa devorli murakkab shaklli, silliq yuzali quymalar olishda foydalaniladi.

Oltinugurt cho'yanlarda uglerodning grafit tarzida ajralishiga qarshilik ko'rsatadi, ularning oquvchanligini pasaytiradi. Oltinugurtning temir bilan birikmasi FeC kristallanish davrida Fe bilan qo'shib 985°C da suyuqlanadigan evtektika ($\text{FeC}+\text{C}$) hosil qiladi va bu evtektika donalararo kristallanib, cho'yanni mo'rtlashtiradi. Shu sababli cho'yan tarkibida oltinugurt miqdori 0,08–0,12 % dan oshmasligi kerak.

Cho'yan ishlab chiqaruvchi zamonaviy korxonalar yirik va murakkab inshootlar majmuyi bo'lib, ular rudalarni boyituvchi, koks ishlab chiqaruvchi batareyalar, pechlarni qizdirilgan havo bilan uzluksiz ta'minlovchi qurilmalar, quymalar, prokat mahsulotlar ishlab chiqaruvchi bo'limlar va boshqalardan tashkil topadi. Domna pechlarida cho'yan ishlab chiqarishda keng foydalaniladigan asosiy materiallar temir rudalari, yoqilg'ilar va flyuslardan iborat bo'lib *shixta* deyiladi.

Temir rudalari. Temir rudalarida temir oksidlari va turli boshqa qo'shimchalar: qum, giltuproq, silikatlar, kalsit, shuningdek, oz miqdorda S, As va P lar uchraydi. Ba'zi temir minerallarida Fe dan tashqari, oz bo'lsada Cr, Ni, W, V, Cu, Ti, Mn va boshqa metallar ham uchraydi. Bu rudalar *kompleks rudalar* deyiladi. Ulardan cho'yan olishda foydalanilsa, cho'yanning xossalari yaxshilanadi. Domnalarning texnik–iqtisodiy ko'rsatkichlariga rudaning

kimyoviy tarkibi, fizik holati va o‘lchamlarining ta’siri katta. Shu sababli rudani pechga kiritishdan avval u zararli jinslardan birmuncha tozalanadi va saralanadi. 7.2–jadvalda cho‘yan ishlab chiqarishda keng foydalaniladigan temir rudalari haqida ma’lumotlar keltirilgan.

7.2-jadval

Cho‘yan ishlab chiqarishda ishlatiladigan temir rudalari

Rudaning nomi	Mineralning nomi	Kimyoviy birikmasi	Temirning miqdori	
			oksidlarda	rudalarda
Magnitli temir tosh	Magnetit	Fe_3O_4	72,2	40-70
Qizil temir tosh	Gematit	Fe_2O_3	70,0	45-65
Qo‘ng‘ir temir tosh	Limonit	$\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$	60,0	25-50
Shpatli temir tosh	Siderit	FeCO_3	48,0	30-40

Domna pechida yonayotgan yoqilg‘i o‘zidan zarur issiqlikni ajratadi. Shu bilan birga temir oksidlaridan temirni qaytaradi. Yoqilg‘ilar organik moddalar bo‘lib, tarkibida uglerod, vodorod, uglevodlar, oltingugurt birikmalari, kislorod, azot hamda kulga aylanuvchi SiP_2 , Al_2P_3 , CaP va boshqa moddalar bo‘ladi.

Uglerod, vodorod va uglevodlar yoqilg‘ining asosiy *yonuvchi komponentlari*, oltingugurt, azot hamda kulga aylanuvchi moddalar esa *yonmaydigan komponentlari* hisoblanadi.

Cho‘yan olishda yoqilg‘i tarkibidagi S, P ning ozroq qismi metallga o‘tib, uning xossalariga salbiy ta’sir ko‘rsatadi. Domna pechida sodir bo‘ladigan jarayonning jadal borishi va sifatli cho‘yan ishlab chiqarishda yoqilg‘ining ahamiyati juda katta. Shu sababdan ham yoqilg‘ining issiqlik ajratish xossasi yuqori bo‘lishi, tarkibida oltingugurt va fosfor deyarli bo‘lmasligi, yonganda oz miqdorda kul hosil qilishi hamda g‘ovakroq bo‘lishi lozim. 7.3–jadvalda metallurgiya sanoatida ishlatiladigan yoqilg‘ilarning turlari keltirilgan.

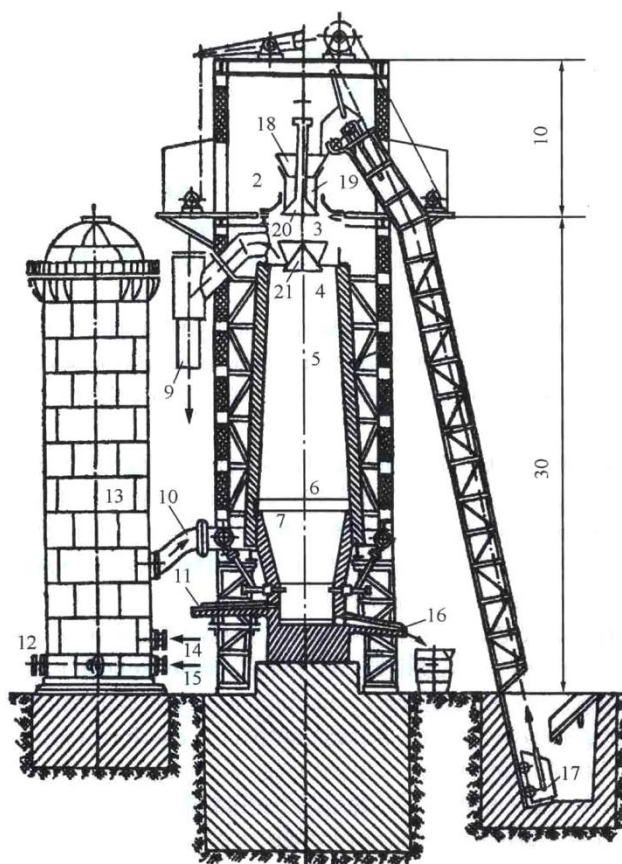
Ruda suyuqlantirishda avval boyitilsada, unda birmuncha bekorchi jinslar (SiP_2 , Al_2P_3 , CaP , MgP va b.) qoladi. Metall ishlab chiqarish jarayonida ruda tarkibida qolgan bekorchi jinslarni shlakka o‘tkazish uchun pechga flyus kiritiladi. Amalda foydalaniladigan temir rudalari tarkibida ko‘proq SiP_2

bo'lgani uchun flyus sifatida domna pechlarida ohaktosh ($CaCP_3$) va kamroq ohaktoshli dolomit ($mCaCP_3$, $nMgP_3$) dan foydalaniladi.

Ruda va yoqilg'i tarkibidagi begona jinslarni hamda yoqilg'i kulini flyus o'ziga biriktirib, shlakka o'tkazadi va bu bilan jarayonning bir me'yorda borishini hamda kutilgan tarkibli cho'yan olishni ta'minlaydi. Agar jarayon mobaynida shlakni suyultirish zarur bo'lsa, buning uchun pechga ma'lum miqdorda kalsiy ftorit (CaF_2) kiritiladi. Flyusni tejash maqsadida flyus sifatida asosli shlaklardan foydalanish ham mumkin.

7.1.2 Domna pechining tuzilishi va ish jarayoni

Domna pechi 8–10 yil davomida uzluksiz ishlovchi shaxtali pech bo'lib, o'rtacha hajmi 2000–3000 m³ ni tashkil etadi. Domna pechining ichki devori shamot g'ishtidan terilib (7.1–rasm), sirtidan 15–20 mm qalinlikdagi po'lat list bilan qoplanadi. Bu qoplama pechning *g'ilofi* (1) deyiladi. Domna pechining ustki qismi *koloshnik* (2) deb ataladi. Koloshnikka shixta materiallarini domnaga ma'lum miqdorda, bir tekisda yuklash qurilmasi o'rnatilgan.



7.1–rasm. Domna pechi

Domna ishlayotganda ajralayotgan gazlar, uning koloshnik qismiga oʻrnatilgan truba (3) orqali gaz tozalash qurilmasiga oʻtadi. Gaz tozalangach, maxsus quvurlar orqali havo qizdirgich (4) ga yuboriladi. Pechning koloshnik qismi tagidagi pastga tomon kengayib boradigan kesik konusli eng katta qismi *shaxta* (5) deb ataladi. Bu qism oʻz navbatida silindrik shaklli qism bilan tutashgan boʻlib, u *raspar* (6) deyiladi. Raspar kesik konusli qism bilan tutashgan boʻlib, bu qism *zapplechik* (7) deb ataladi. Bu qism oʻz navbatida silindrik shaklli qism bilan tutashgan.

Oʻtxona tubi *leshchad* deyiladi, u grafit gʻishtli bloklar yoki yuqori sifatli shamot gʻishtlaridan ishlanadi. Pech metall halqali taglik plitaga, taglik esa beton poydevorga oʻrnatilgan boʻlib, temir ustunlarda turadi.

Domna pechining asosiy mahsuloti choʻyandir. Lekin choʻyan olishda u bilan birga shlak, domna gazi va koloshnik changi ham ajraladi, shu boisdan ular ham domna pechining mahsulotlari hisoblanadi. Choʻyanlar kimyoviy

tarkibi va ishlatilish joylariga ko‘ra quyidagi turlarga ajratiladi:

Qayta ishlanadigan cho‘yanlar. Bu cho‘yanlar qattiq va mo‘rtidir. Sababi shuki, bu cho‘yanlarda uglerodning hammasi yoki ko‘proq qismi temir bilan kimyoviy birikma temir karbidi (Fe_3C) holatida, qolgani grafit tarzida bo‘ladi.

Quyma cho‘yanlar. Bu cho‘yanlarda uglerodning ko‘p qismi erkin holatda, ya’ni grafit tarzida bo‘ladi. Quyma cho‘yanlarning boshqa cho‘yanlarga nisbatan afzalligi shundaki, ular yuqori oquvchanlik, qotganda hajmning kam kirishishi, suyuqlanish haroratining nisbatan pastligi, oson kesib ishlanishi kabi xossalarga ega.

Maxsus cho‘yanlar. Bu cho‘yanlar tarkibidagi doimiy mavjud element Si, Mn larning miqdori odatdagi cho‘yanlarnikiga nisbatan ko‘p bo‘ladi.

Shuni qayd etish kerakki, cho‘yanlarning asosiy strukturasidan tashqari tarkibidagi grafitning qanday shaklda bo‘lishiga qarab ular kulrang, bolg‘alanuvchan va juda puxta cho‘yanlarga ham ajratiladi. Kulrang cho‘yanlardan juda puxta cho‘yanlar olish maqsadida suyuq holatdagi cho‘yanga oz miqdorda Mg, Ce yoki boshqa elementlar qo‘shiladi. Bolg‘alanuvchan cho‘yanlar olish uchun esa oq cho‘yanlar quymalari maxsus rejimda yumshatiladi.

Domna shlagi. Shlakdan shlak paxtasi, g‘isht, tsement, shlak bloklari va boshqa materiallar olishda foydalaniladi.

Domna gazi. O‘rtacha bir tonna cho‘yan olinganda 3000 m^3 hajmgacha domna gazi ajraladi. Bu gaz tarkibida 26–32 % CO , 2–4 % H_2 , 0,2–0,4 % CH_4 , 8–10 % CO_2 va 56–63 % N_2 bo‘ladi.

Domna gazining tarkibidagi ko‘pgina yonuvchi gazlar tozalangach, ulardan havo qizdirgichlarda, bug‘ qozonlarida va boshqa joylarda yoqilg‘i sifatida keng foydalaniladi.

Koloshnik changi. Koloshnik changi tarkibida 40–50 % gacha temir

bo‘ladi. Domna gazlari maxsus gaz tozalash qurilmalaridan o‘tkazilib, yig‘ilgan chang aglomerat tayyorlovchi mashinalarda aglomeratga aylantiriladi.

7.2 Po‘lat ishlab chiqarish

Po‘lat asosiy konstruksion material bo‘lib, u cho‘yanga nisbatan puxta, yuqori plastik va oquvchanlik xossalariga ega. Qoliplarni bir tekis to‘ldiradi, yaxshi payvandlanadi va kesib ishlanadi. 7.3–jadvalda po‘lat va cho‘yanlarning kimyoviy tuzilishi qiyoslab ko‘rsatilgan.

7.3–jadval

Po‘lat va qayta ishlanadigan cho‘yanning kimyoviy tarkibi

Material	C	Si	Mn	P	S
Qayta ishlana–digan cho‘yan	4–4,4	0,76–1,2	1,75 gacha	0,15–0,3	0,03–0,07
Kam uglerodli po‘lat	0,22	0,12–0,3	0,4–0,65	0,05	0,055

Po‘lat ishlab chiqarish jarayoni quyidagi davrlarga ajratiladi:

- *Shixtani suyuqlantirish.* Bu davrda avval Fe, so‘ngra Si, P, Mn elementlari oksidlanadi va bu oksidlar o‘zaro birikib shlak hosil qiladi;
- *Uglerodning oksidlanishi.* Vanna haroratining ko‘tarilishi bilan uglerod shiddatli oksidlana boshlaydi. Bunda metall erigan shlakdagi CaO bilan reaksiyaga kirishib, CaS tarzida shlakka o‘tadi. Shlak tarkibida kalsiy oksidi ko‘p, temir oksidi esa kam miqdorda bo‘lsa metall oltingugurtdan yaxshiroq tozalanadi.

Temir oksididan temirning qaytarilishi. Po‘latda kislorod bo‘lishi uning mexanik va texnologik xossalariga putur etkazadi. Shu sababli po‘lat ishlab chiqarish jarayonida undagi temir oksididan Fe ni ajratish muhim davr hisoblanadi. Fe ni ajratish maqsadida temirga nisbatan kislorodga yaqinroq bo‘lgan birikmalar va alyumin bo‘laklari yoki ularning kukunlari vannaga

ma'lum miqdorda kiritiladi. Natijada hosil bo'layotgan oksidlar osongina birikma hosil qilib shlakka o'tadi. Temir oksididan temirni qaytarish jarayon to'la qaytarilgan, qaytarilmagan va chala qaytarilgan xillarga ajratiladi.

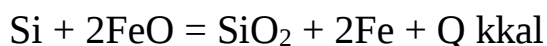
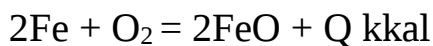
Po'lat olishda asosan konvertor, marten yoki elektr pechlaridan foydalaniladi.

Bu pechlar ma'lum afzallik va kamchiliklarga ega.

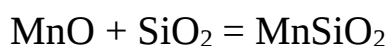
Bessemer konvertori nok shaklidagi qurilma bo'lib, ichki devorlari o'tga chidamli materiallar va sirti po'lat list bilan qoplanadi. Qurilmaning o'rtasi ikkita sapfadan iborat metall halqa bilan o'raladi (7.2–rasm). Sapfa (3) ning ichi g'ovak. Sapfalar poydevorga o'rnatilgan ustunlar (6) ga tayanadi. Qurilma tubida diametri 15 mmli teshiklar bo'lib, havo qutisi (1) bilan tutashgan. Sapfa (3) ga gidravlik porshen bilan bog'langan shesternya (4) o'rnatilgan. Gidravlik porshen harakatga kelganda konvertor tishli reyka (5) va shesternya (4) orqali o'z o'qi atrofida aylanadi.

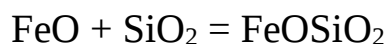
Konvertorni ishga tushirayotganda yotiq (gorizontal) holatga keltirilib, unga suyuq cho'yan quyiladi. Keyin past bosimda havo haydaladi. Havo kanallari suyuq cho'yan bilan bekilib qolishini bartaraf etish maqsadida konvertor tik (vertikal) holatga asta–sekin keltiriladi.

Konvertorni tik holatga keltirish mobaynida havo bosimi 2,5 atm oshirib boriladi. Bu vaqtda suyuq cho'yan shiddat bilan oksidlana boshlaydi:

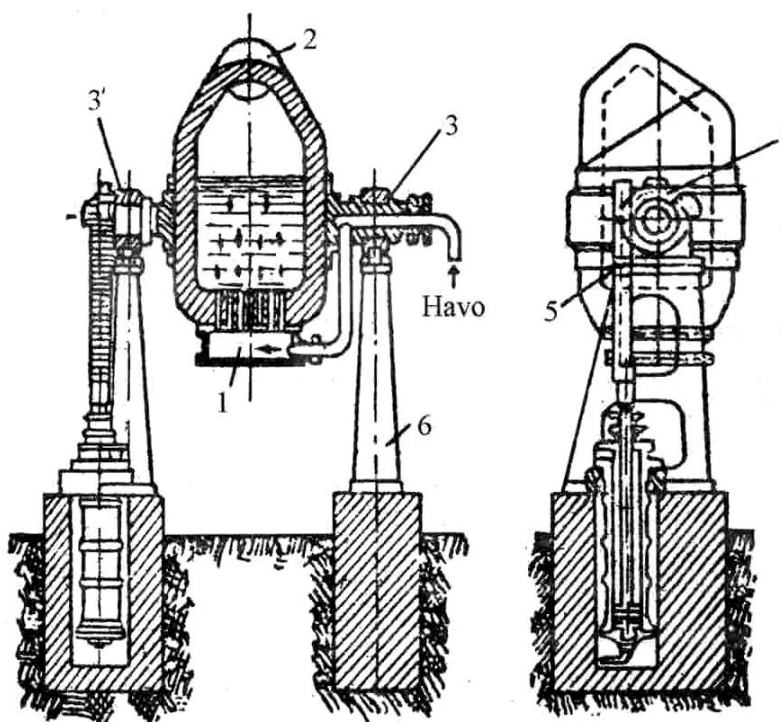
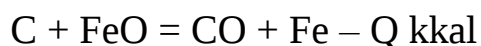


Oksidlar o'zaro birikib silikat tarzida shlak hosil qiladi:





Dastlab uglerod yonmaydi, chunki vannadagi harorat uning yonishi uchun etarli bo'lmaydi. Kremniy va marganeslarning oksidlanishi natijasida vannadagi harorat ko'tarilib, uglerod yona boshlaydi:



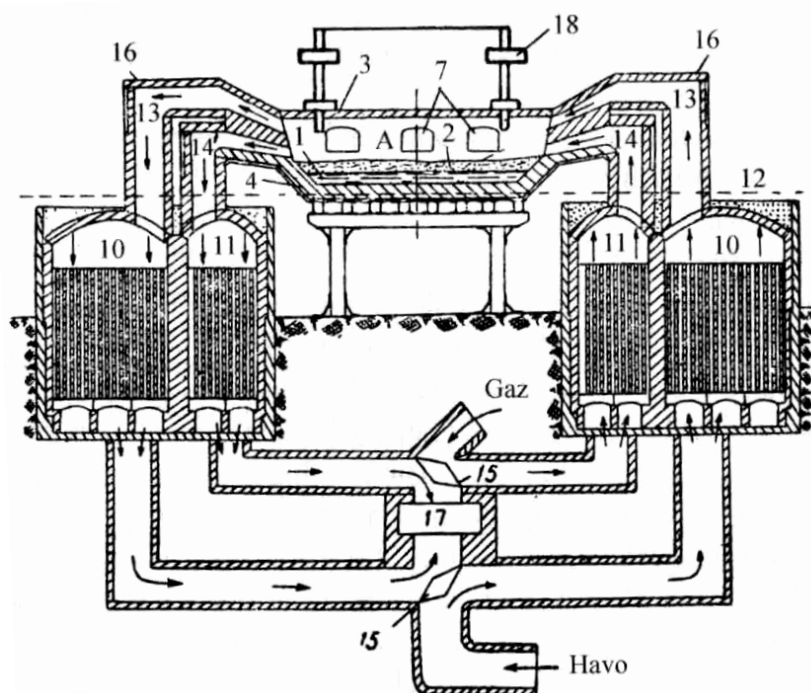
7.2–rasm. Bessemer konvertori

Konvertorning sig'imi, qayta ishlanayotgan cho'yan tarkibi va ularning miqdoriga ko'ra uglerodning yonishi 8–10 daqiqa davom etadi. Cho'yan tarkibidagi uglerod yonib kamayishi natijasida alanga pasayib qo'ng'ir tutun chiqib boshlaydi. Bu esa cho'yan tarkibidagi qo'shimchalar deyarli yonib tugaganligini bildiradi. Kutilgan tarkibdagi po'lat olingach, jarayonni tugatish uchun konvertorni yotiq holatga keltira borish bilan havo bosimi asta-sekin pasaytirib boriladi va to'xtatiladi.

Ingliz metallurgi S.Tomas fosforغا boy cho‘yandan po‘lat olish maqsadida Bessemer konvertorining ichki devorlarini asosan o‘tga chidamli dolomit g‘ishtidan terishni va suyuq cho‘yanni quyishdan oldin flyus sifatida ohaktosh kristallari kiritishni taklif qilgan. O‘zgartirilgan Bessemer konvertori Tomas usuli deb ataldi.

1953–yildan etiboran asosli konvertorlarga quyilgan qayta ishlanadigan cho‘yan sathiga texnik toza kislorod haydash yo‘li bilan turli markalardagi uglerodli va kam legirlangan po‘latlar olish usullari qo‘llanila boshlandi. Bu usulning oddiy konvertor usulidan farqi shundaki, jarayonning boshidanoq metall yaxshi aralashgani uchun uglerod, kremniy va boshqa qo‘shimchalar yaxshi oksidlanadi. Natijada kislorodning ta’sir doirasida harorat 3000°C gacha ko‘tariladi. Konvertorda metall tez qizib, yaxshi qizigan faol shlak hosil bo‘ladi. Bunda fosfor va oltingugurt shlakka o‘tadi. Bu usul sanoatda borgan sari keng qo‘llanilmoqda, chunki u oddiyligi, ixchamligi, yoqilg‘i talab etmasligi, ish unumi yuqoriligi, ishlash sharoitining yaxshiligi, po‘latda azot va vodorod gazining kamligi, kapital mablag‘larni kam talab etishi, chiqindilarni qayta ishlashga imkon berishi kabi afzalliklarga ega. Pechning kamchiligi shuki, u suyuq cho‘yanni ko‘proq talab etadi. Bundan tashqari, metall kuyindisi ko‘p, ancha miqdorda chang ajralib chiqadi.

Marten pechi. Yuqorida qayd etilganidek, konvertorli pechlarda po‘lat ishlab chiqarish usullarining kamchiliklarini kamaytirish borasidagi izlanishlar Marten usuli paydo bo‘lishiga olib kelgan. Marten pechining ish bo‘shlig‘i gorizontal yo‘nalishda cho‘zilgan kameradan iborat (7.3–rasm).



7.3–rasm. Marten pechi

Ish bo‘shlig‘ining devorlari o‘tga chidamli materiallardan tayyorlanadi. Pechning qiziydigan qismlari suv bilan sovitish qurilmalari bilan ta‘minlangan. Pechning old qismida shixta materiallarini yuklash uchun darchalar mavjud. Orqa devorida esa erigan metall va shlakni chiqarish uchun maxsus teshiklar bo‘lib, ularga novlar o‘rnatilgan. Suyuq metallni pechdan ravon chiqishi uchun uning tubi va devorlari ma‘lum qiyalikda ishlangan.

Pech juft regeneratlarga ega. Pech vannasidagi shixtani eritish uchun regeneratlarda $1880\text{--}2000^{\circ}\text{C}$ ga qizdirilgan yonuvchi gaz pech bo‘shlig‘idagi havo kislorodi hisobiga yondiriladi. Buning uchun jarayonning boshlanishida pechga haydalayotgan gaz bilan havo $1200\text{--}1300^{\circ}\text{C}$ gacha qizdiriladi.

Keyinchalik regeneratlar pechdan chiquvchi yonish mahsulotlari issiqligi hisobiga qizib, pechga haydab turiladigan sovuq gaz bilan havoni kerakli haroratgacha qizdirib turadi. Qizigan gaz va havoning harorati regeneratlarning yuqori qismida 1100°C ga yaqin bo‘ladi. Regeneratlardan pechga haydalayotgan gaz bilan havo pech og‘zida aralashib yonadi. Pechga kiritilgan shixta materiallari yonuvchi gaz mahsulotlari issiqligi ta‘sirida qizib,

suyuqlana boshlaydi. Yonish mahsulotlari pech vannasining yuza qismidan o'tib, ikkinchi juft regeneratorlarni qizdiradi. Pechdan chiqayotgan yonish mahsulotlari mo'ridan chiqib ketadi. Birinchi juft regeneratorlar kameralari haydalgan havo va gazni etarli darajada qizdira olmaydigan darajada sovigach, maxsus klapanlar vositasida yonish mahsulotlarining harakat yo'nalishi o'zgartiriladi.

Marten pechlarida qayta ishlanuvchi shixta materiallarini eritish quyidagi ikki variantda olib boriladi:

- skrap–jarayon;
- skrap–ruda jarayoni.

Mashinasozlik va kichik metallurgiya korxonalarida sifatli po'latlar olishda *skrap–jarayon* qo'llaniladi. Bunda shixtaning 55–75 % temir–tersak, qolgani esa qayta ishlanadigan cho'yandan iborat bo'ladi.

Domna pechlari mavjud bo'lgan yirik metallurgiya korxonalarida *skrap–ruda* jarayoni ishlatiladi. Bunda shixtaning 60–75 % suyuq cho'yandan, qolgani esa po'lat skrapdan iborat bo'ladi.

Zamonaviy Marten pechlarining sig'imi 200–900 tn atrofida bo'lib, ularda uglerodli, kam va o'rtacha legirlangan po'latlar olinadi. Bunday pechlar yordamida olingan po'latlar pech gazlari bilan birmuncha ko'proq to'yinganligi yuqori legirlangan asbobsozlik va maxsus xossali po'latlar olishni cheklaydi.

Elektr pechlari. XIX asr oxiri va XX asr boshlarida elektr pechida po'lat olish usuli yaratildi. Elektr pechlari tuzilishining oddiyligi, turli muhitda va vakuumda ishlay olishi, haroratning yuqoriligi va oson rostlanishi ko'p legirlangan va maxsus xossali po'latlar olishga imkon berdi.

Po'lat ishlab chiqarishda foydalaniladigan elektr pechlari ikki asosiy guruhga ajratiladi:

- elektr–yoy pechlari;
- induksion elektr pechlari.

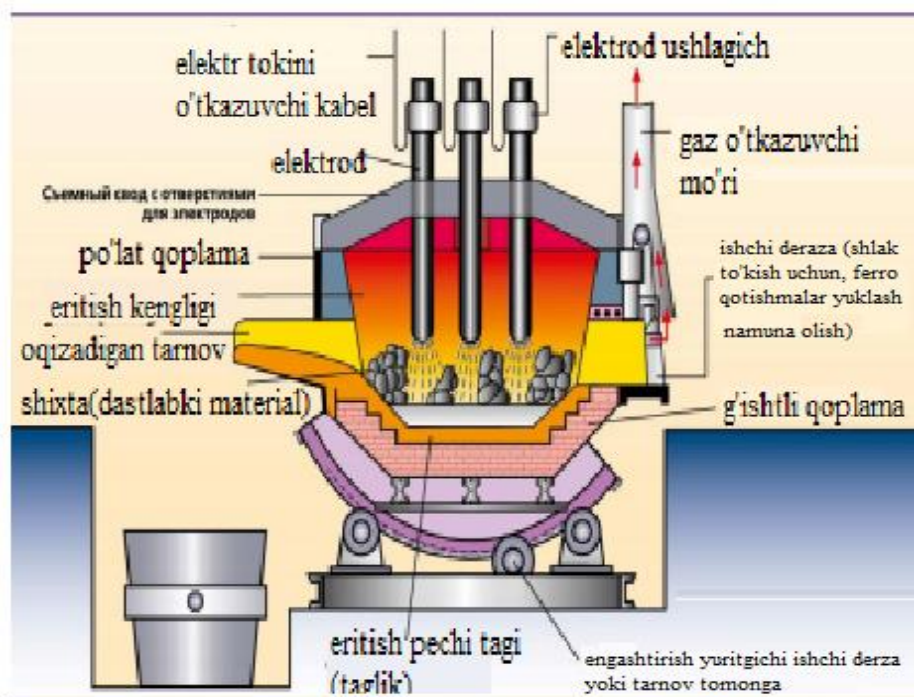
Elektr–yoy pechlari tuzilishi oddiy, boshqarish qulay, elektr energiyasidan foydalanish koeffitsienti yuqori va ularda turli markalardagi po‘latlarni arzon shixta materiallaridan olish mumkin (7.4–rasm).

Elektr–yoy pechlari, o‘z navbatida, elektrod (l) ning o‘rnatilishiga ko‘ra ikki turga bo‘linadi:

- elektrodleri tik (vertikal) o‘rnatilgan pechlar (ular po‘lat ishlab chiqarishda ishlatiladi);

- elektrodleri yotiq (gorizontal) o‘rnatilgan elektr pechlari (ular quymakorlik tsexlarida rangli metallar qotishmalarini suyuqlantirishda ishlatiladi).

Bu pechlarda tok birinchi elektroddan metallga, undan ikkinchi elektrodga o‘tadi. Natijada tok zanjiri hosil bo‘ladi. Elektr yoyi elektrodlar bilan pechga solingan shixta orasida hosil bo‘ladi. Elektr–yoy pechlari sirti po‘lat list bilan qoplangan bo‘lib, ichki devorlari o‘tga chidamli g‘ishtlardan teriladi. Pechning yuqori qismi *gumbaz* deb, tagi esa *tub* deb ataladi. Shixta materiallarini pechga tezroq yuklash maqsadida gumbaz ajraladigan qilinadi. Ba’zi pechlarning yon tomonlariga shixta materiallari solinadigan darcha, ikkinchi tomonidan esa suyuq metall chiqaradigan nov qilinadi.



7.4– rasm. Elektroyon pechi

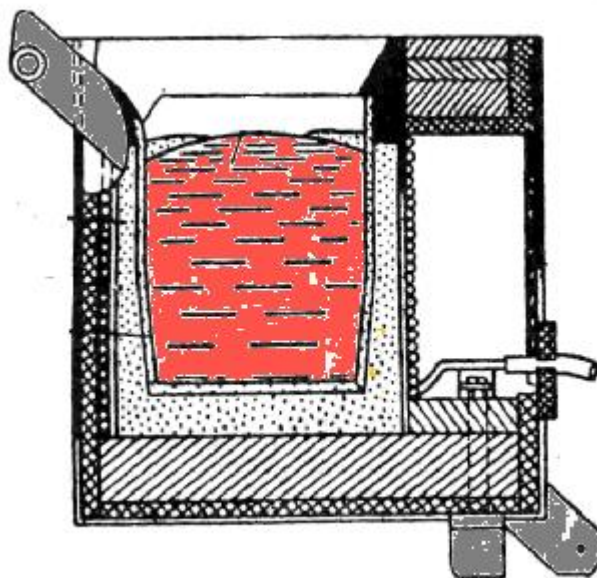
Pech elektrodleri ko‘mir yoki grafitdan diametri 200–600 mm, uzunligi 3000 mm gacha qilib tayyorlanadi. Elektrodlerining diametri quvvatiga qarab belgilanadi. Bir tonna po‘lat olish uchun 5–10 kg grafit elektrod sarf bo‘ladi.

Pechning kamchiligi shuki, unda olingan po‘lat tarkibida N_2 , O_2 , N_2 , gazlar hamda metallmas qo‘shimchalar bo‘ladi. Ular metallning mexanik xossalarini pasaytiradi.

Induksion elektr pechlarining sig‘imi 5–10 tn bo‘lib, ulardan yuqori sifatli maxsus xossalarga ega bo‘lgan korroziyabardosh va olovbardosh po‘latlar olishda foydalaniladi. Yuqori chastotali induksion pechlarda ikki chulg‘amli havo transformator bo‘lib, uning birlamchi chulg‘ami–induktori mis quvurga, ikkilamchi chulg‘ami esa tigelga ulangan. Mis quvur ichida suv aylanib yuradi. Unga tigel (1) o‘rnatilgan (7.5–rasm).

Pechni ishga tushirish uchun mis quvurli chulg‘am (2) orqali yuqori chastotali (500–2500 Gs) tok yuboriladi. Bu tok o‘zgaruvchan magnit maydoni hosil qiladi. Natijada magnit maydoni ta‘sirida tigel (1) dagi metallda kuchli

uyurma tok hosil bo‘ladi. Tokning elektr–dinamik kuchlari ta’sirida metall zarrachalarning harakati tezlashib, metall qiziydi va suyuqlanadi. Bu pechlarda legirlangan po‘lat chiqindilari, toza skrap va ferroqotishmalar qayta suyuqlantiriladi.



7.5–rasm. Induksion elektr pechi

Shixtani suyuqlantirishning oxirida pechga flyus kiritiladi. Jarayonda oksidlarning birikishidan shlak hosil bo‘ladi va metall sirtiga qalqib chiqadi. Shlakning o‘rtacha harorati metallnikidan past, chunki u metallning issiqligi hisobiga qiziydi. Shu bois metall bilan shlak orasida aktiv reaksiyalar bormaydi, qolaversa, metall tarkibidagi S va P elementlarining miqdorini kamaytirib bo‘lmaydi. Lekin shixta bu qo‘shimchalardan mumkin qadar tozaroq, jarayon esa tezroq borishi kerak. Zarur hollarda vannaga ma’lum miqdorda qaytaruvchi moddalar yoki legirlovchi elementlar qo‘shiladi.

Induksion pechlarning afzalliklari quyidagilardir:

- tuzilishi oddiy;
- boshqarish qulay;
- jarayonda metall kuyindisi oz hosil bo‘ladi;

- metall yaxshi aralashishi natijasida gaz va qo‘shimchalardan yaxshi tozalanadi;

- ko‘mir elektrodlar yo‘qligi sababli uglerodga to‘yinmaydi va yuqori legirlangan, tarkibida 0,02–0,04 % uglerodi bo‘lgan po‘latlar olishga imkon beradi.

Odatda, 1 tn sig‘imli pechda po‘lat ishlab chiqarish jarayoni 45 daqiqa davom etib, 600–700 kVt soat elektr energiyasi sarf bo‘ladi. Keyingi yillarda induksion pechlarda metallni vakuumda va inert gazlar muhitida suyuqlantirish yo‘li bilan yuqori sifatli maxsus po‘latlar olinmoqda. Ma’lumki, oddiy pechlarda olingan po‘lat tarkibida erigan vodorod, kislorod va azot gazlarining hamda metallmas qo‘shimchalarning hatto oz miqdorda bo‘lishi ham po‘latning xossalarini birmuncha yomonlashtiradi. Shu bois, suyuqlantirilgan metalldagi erigan gazlar va metallmas qo‘shimchalar miqdorini kamaytirish uchun keyingi 25 yil davomida turli mamlakatlarda vakuumdan foydalanilmoqda.

Hozirgi vaqtda metallurgiyada vakuumdan foydalanishning bir qancha usullari mavjud bo‘lib, ulardan eng asosiylari quyidagilardir:

- suyuqlantirilgan po‘latni kovshda ma’lum vaqt vakuum ostida saqlab, so‘ngra neytral gaz muhitida qolipga quyish usuli;
- metallni vakuum ostida suyuqlantirish va vakuum ostida qolipga quyish usuli.

S.I. Kuzmin tajribalariga asosan turli sharoitda suyuqlantirilgan po‘lat tarkibidagi gaz va metallmas qo‘shimchalar miqdori 7.4–jadvalda keltirilgan.

7.4–jadval

Havo muhitida va vakuumda suyuqlantirilgan po‘lat tarkibidagi gaz,
metallmas qo‘shimchalar miqdori

Po‘latni	Po‘latdagi qo‘shimchalar miqdori, %
----------	-------------------------------------

suyuqlantirish usuli	O ₂	H ₂	N ₂	Boshqa metallmas qo‘shimchalar
Gaz muhitida	0,0192	0,003	0,0056	0,039
Vakuumda	0,0019	0,0005	0,0028	0,0042

Vakuumda suyuqlantirib olingan po‘latning tozaligi uning haroratiga, vakuum darajasiga, ishlash vaqtiga bog‘liq. Bu usulda olingan po‘latlarning donalari chegarasi toza, kimyoviy tarkibi barqaror bo‘ladi. Bu esa metallning ichki tuzilishi va xossalari yaxshi bo‘lishini ta’minlaydi.

Po‘lat quyish usullari

Sanoatda po‘lat quyishning asosan uchta usulidan foydalaniladi:

- po‘latni qolipga ustidan quyish;
- po‘latni qolipga tagidan kiritib quyish;
- po‘latni uzluksiz quyish.

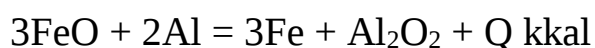
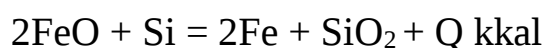
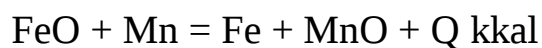
Yirik, zich sifatli quymalar olishda po‘latni qolipga *ustidan quyish* usulidan foydalaniladi. Bunda metall har bir qolipga kovsh bilan alohida-alohida quyiladi. Bundan tashqari, quyilayotgan metall haroratining pastroq bo‘lishi uning shlak, gazlardan to‘laroq tozalanishini ta’minlaydi.

Mayda va o‘rtacha og‘irlikdagi quymalar olishda po‘latni qolipga *tagidan kiritib quyish* usuli ishlatiladi. Bunda bir yo‘la bir necha qolipga metall o‘zaro tutashtirilgan markaziy quyish tizimi kanali orqali tagidan bir tekisda kiritiladi. Bu usulda bir vaqtning o‘zida sirti tekisroq bo‘lgan, kirishish bo‘shlig‘i bo‘lmagan ko‘plab quymalar olinadi.

Yuqorida ko‘rilgan quyish usullarining kamchiliklarini bartaraf etishga oid izlanishlar natijasida metallni *uzluksiz quyish* usuli kashf etildi. Bu usul yuqorida ko‘rsatilgan usullardek metall qoliplar, qizdirish pechlarini talab etmaydi, chiqindi miqdori 5–8 marta kam, ish unumi esa yuqori bo‘ladi.

Temir oksididan temirni ajratish darajasiga qarab uni sokin, qaynaydigan va chala qaynaydigan xillarga ajratish mumkin.

Qaynaydigan po‘lat quymalar olish uchun po‘lat avval pechda ferromarganes bilan chala qaytarilib, so‘ngra qolipda uglerod hisobiga qaytariladi. Bunda metallardan ajralayotgan CO gazi aralashtirilayotganda u qaynaydi va ajralayotgan gaz pufakchalarining ko‘pi quymada qoladi, kirishish bo‘shlig‘i bo‘lmaydi. Bunday quymalarning sifati sokin po‘lat quymalardan pastroq bo‘ladi. Suyultirilgan po‘latda temir ikki oksidi, azot erib, uning mexanik va texnologik xossalarini pasaytiradi. Shu sababli eritilgan po‘latdan sifatli quymalar olishda oldin u qaytariladi. Qaytaruvchi birikmalar sifatida ferromarganes, ferrosilitsiy, alyumin ishlatiladi. Qaytarish jarayonida quyidagi reaksiyalar boradi:



Metallning qanchalik tozalanganligini shlakdan olingan namuna rangiga qarab bilsa bo‘ladi. Namunaning rangi qora bo‘lsa, metall oksidlaridan yaxshi tozalanmagan bo‘ladi. Bu holda yana qisman qaytaruvchilar kiritilishi kerak bo‘ladi. Shlak metall oksidlaridan tozalangani sari oqarib boradi.

7.3 Qo'ymakorlik

Quymakorlik detal va buyumlar xomaki (zagotovkalari) ko'rinishida turli-tuman quymalar olish jarayonlaridan iboratdir. Quymakorlik jarayonida qum-tuproqdan yoki metallardan yasalgan qolip suyultirilgan metall bilan to'ldiriladi, u qotgach, quyma detal, ya'ni quyma hosil bo'ladi. Zarur bo'lsa, quymalarga keyingi ishlov berish jarayonida aniq o'lcham va shakl beriladi. Ko'pgina hollarda kerakli detallar faqat quyish usuli bilangina olinadi. Bu, ayniqsa katta o'lcham va vaznga ega bo'lgan, shuningdek, murakkab shaklli detallarni tayyorlashda yoki qotishmaning plastikligi kichik (masalan, cho'yan) bo'lib, bosim ostida ishlov berish (bolg'alash, shtamplash) mumkin bo'lmagan hollarda juda muhimdir. Mashinasozlikda barcha detallarning taxminan 50 % quymakorlik usuli bilan olinadi.

Quymakorlik sanoati texnologiyasi. Ma'lumki, quymakorlik sanoati tsexlarida u yoki bu quyma buyum (detal) ni hosil qilish uchun ma'lum bir tizimdagi ishlab chiqarish texnologiyasini amalga oshirish talab qilinadi. Shuning uchun quymalar ishlab chiqarish texnologiyasini vtulka quymasini hosil qilish misolida ko'rib chiqamiz. Vtulka quymasi hosil qilinishi uchun dastavval shu quymaning nusxasi(modeli) va quymada teshik hosil qilish uchun zarur bo'lgan sterjenning qolipi (sterjen qutisi) yasaladi, so'ngra nusxa(model) yordamida qolip, sterjen qutisida esa sterjen tayyorlanadi. Qolipga quyish kanallari ochiladi, ya'ni quyish sistemasi va sterjen o'rnatiladi, keyin esa qolip suyuq metall bilan to'ldiriladi. Metall qotgach, qolipni buzib, undan quyma ajratib olinadi, quymaning ortiqcha joylari kesib tashlanadi va tozalanadi, natijada quyma tayyor holga keladi. Shunday qilib, quymakorlik tsexlarida turli quyma buyumlar (detailar) ishlab chiqarish texnologiyasi quyidagi jarayonlarni o'z ichiga oladi: a) metall qolip yuzasiga o'tga chidamli qatlam qoplash va uning

ustidan yupqa qilib maxsus bo'yoqlar berish; b) qolipni yig'ish; d) qolipga metallni quyish; e) quymani qolipdan ajratish; f) qolip yuzalarini siqilgan havo bilan yoki boshqa usulda tozalash.

7.4 Quyma olishning mahsus usullari

Sanoat miqyosida quymalar olishning mahsus usullariga: suyuqlantirilgan metall yo qotishmalarni qoliplar (kokillar)ga quyish, markazdan qochirma usulida quyish, bosim ostida quyish, suyuqlanuvchan nusxalardan foydalanib quyish va qobiq qoliplarga quyish kabilar kiradi. Ana shu usullarni qisqacha ko'rib o'tamiz.

Kokillarga quyish yo'li bilan olinadigan cho'yan va po'lat quymalarda ichki bo'shliqlar (teshiklar yoki chuqurchalar) hosil qilish zarur bo'lsa, odatdagi qoliplarda ishlatiladigan sterjenlardan, alyuminiy qotishmalari va magniy qotishmalari uchun esa ajraluvchi metall sterjenlardan foydalaniladi. Suyuq metall kokillar ustidan, yonidan yoki ostidan quyilishi mumkin. Kokillarning ichki yuzalari o'tga chidamli materiallar va bo'yoqlar bilan qoplanadi. Kokillarga suyuq metall yaxshi to'lishi uchun ular oldindan qizdirib olinadi.

Kokillarga quyish usuli mehnat unumdorlini oshirishga, quyma sirtining sifatini hamda uning mexanik xossalarini yaxshilashga, kesib ishlash uchun qoldiriladigan qo'yimni kamaytirishga imkon beradi.

Markazdan qochirma quyish usuli silindrsimon jismlar shaklidagi quymalar, masalan, quvur, vtulka, shkiv, g'ildirak, shesternya, mufta diskalarning tayyorlanmalarini olish uchun qo'llaniladi. Bu usulning mohiyati shundaki, suyuq metall gorizontaal yoki vertikal o'q atrofida 1000 ayl/min tezlik bilan aylanuvchi qolipga quyiladi. qolipning va unga quyilgan suyuq metallning aylanishi natijasida hosil bo'ladigan markazdan qochma kuchlar metallni qolip devoriga siqadi, natijada metall darrov qotib, qolip shakliga kiradi.

Bosim ostida quyish usulining asosiy mohiyati shundaki, suyuq metall

(qotishma) po‘lat qolipga katta bosim ostida quyiladi. Tayyorlangan quyma g‘ovaksiz, sirtqi nuqsonlarsiz, toza va aniq bo‘ladi. Oson suyulanuvchi rangli qotishmalardan (aynisa alyuminiy, rux, magniy qotishmalaridan) murakkab shaklli, yupqa devorli, aniq o‘lchamli, toza yuzali va og‘irligi 50 kg gacha bo‘lgan quymalar (samolyot, avtomobil va boshqa mexanizmlarning detallari uchun quymalar) olishda bu usuldan keng foydalaniladi.

Suyuqlanuvchi nusxa yordamida quyma olish usulida quyma olish uchun oson suyulanuvchi materialdan–parafin, stearin, mum (bitum) va boshqalardan turli quymalarning nusxalari tayyorlanadi. Buning uchun esa po‘lat, bronza yoki jezdan nusxa etaloni yasalib, bu etalonni oson suyuqlanuvchi qotishmaga botirish yo‘li bilan press-qolip tayyorlanadi. Ana shu press–qolip suyuqlantirilgan parafin, stearin, mum (bitum) bilan 3–6 atm (303–606 kN/m²) bosim ostida to‘ldirilib, juda aniq nusxa hosil qilinadi. Shu usulda tayyorlangan bir necha nusxa blok qilib yig‘iladi va quyish tizimiga tutashtiriladi. Keyin bu yig‘ilgan nusxalar bloki suyuq shisha yoki gidrolizlangan etil silikat (C₂₅O₄) Si eritmasi bilan kvars kukuni qorishmasiga 2–3 marta botirib olinadi, shunda nusxalar blok sirtida 2–3 mm qalinliqdagi o‘tga chidamli silliq qoplama hosil bo‘ladi. Nusxalar bloki zavodda 2–3 soat davomida quritilgandan keyin opoka ichida atrofi qolip aralashmasi bilan zich qilib to‘ldiriladi. Opoka ichidagilari bilan birga mufelli pechda qizdiriladi, bunda nusxalar va quyish tizimi suyuqlanadi hamda tashqariga olib chiqadi, natijada nusxalar va quyish tizimi o‘rni bo‘shab qoladi, ya’ni qolip hosil bo‘ladi. Bu qolip 800–900 °C gacha qizdiriladi, bunda qolip puxtalanadi va metall quyish uchun tayyor holga keladi. Bunday qolipga suyuq metall odatdagi usul bilan ham, markazdan ochirma usul bilan ham quyilishi mumkin. Bu usul bilan quyib hosil qilinadigan quyma zich bo‘ladi, demak, uning mexanik xossasi yaxshilanadi.

Qobiqli qoliplar yordamida quymalar olish uchun ko‘pincha qotishmalardan, masalan, cho‘yandan quymaning ikki pallali nusxasi (qolip ikki

simmetrik qismdan iborat qilib tayyorlanadi, ya'ni avval qolipning birinchi yarmi, keyin ikkinchi yarmi bir har xil texnologik jarayonda bajariladi) yasaladi, nusxaning har bir pallasi metall plitaga mahkamlanadi. Ana shu nusxa asosida qobiq qolip (qolipning yarmi) tayyorlanadi. Qolip materiali sifatida kvars qumi kukuni bilan bakelit (fenol–formaldegid smolasi) kukuni (pulver–bakelit) aralashmasidan foydalaniladi. Ma'lum bir texnologik jarayon orqali tayyorlangan qobiqlar (ikkita yarimqolip) o'zaro birlashtiriladi va tayyor qobiq qolip hosil bo'ladi. Bu qolipga suyuq metall kiradigan teshik ochiladi, quti tik holatda o'rnatilib, atrofi qum bilan zich qilib to'ldiriladi va shundan keyin suyuq metall yoki qotishma quyiladi.

Quymalarda ichki bo'shliqlar hosil qilish zarur bo'lgan hollarda qobiq (qolipning yarmi qoliplarga) maxsus mashinalar yordamida tayyorlangan qobiq sterjenlar o'rnatiladi. Bunday qoliplar istalgan quymakorlik qotishmasidan quymalar olishga imkon beradi. Bunday qoliplarda olingan quymalarning o'lchamlari aniq chiqadi. Quymaning tannarxi korxonaning turi, quymaning materialiga, murakkabligiga, o'lchamlari, og'irligiga va boshqa ko'rsatkichlarga bog'liq bo'ladi.

Quyma olish uchun suyuq metall va qotishmalarni tayyorlash. Ma'lumki, quymakorlik tsexlarida quyma buyumlar turli shakllardagi qoliplarga suyuq metall va qotishmalar quyish orqali xosil qilinadi. Bu maqsadda quymakorlik tsexlarida metall va qotishmalarni suyuqlantirish uchun ishlatiladigan tegishli tuzilishdagi pechlardan foydalaniladi. Qanday pechlardan foydalanish metall va qotishmalarning xiliga bog'liq bo'ladi. Masalan, cho'yan suyuqlantirish uchun asosan vagrankadan, po'lat suyuqlantirish uchun kichik konvertor, kichik marten pechi, elektr yoy pechlari, induksion pechlardan, rangdor qotishmalar suyuqlantirish uchun esa elektr yoy pechlari, qarshilik pechlari, induksion pechlar va boshqalardan foydalaniladi. Yuqorida qayd qilganimizdek, quymakorlik cho'yani, odatda, *vagranka* deb ataladigan pechda suyuqlantiriladi.

Vagranka domna pechi kabi ishlaydi. G'ilofi po'lat listiarni parchinlash yoki payvandlash yo'li bilan tayyorlanadi. Ichki qoplamasi shamot g'ishtidan teriladi. Vagrankaning furmalar teshigidan shixta tushirish darchasigacha bo'lgan qismi *shaxta* deb, furmalar teshigidan pastki qismi esa *gorn* deb ataladi.

Hozirgi vagrankalarning bo'yi 9–10 m ga, shaxtasining diametri esa 3 m gacha etadi. Vagrankalarning ish unumi 1 soatda suyuqlantirib olinadigan cho'yan miqdori bilan belgilanadi va pechning diametriga qarab 25 tonnagacha suyuq cho'yan olish mumkin.

Bunday vagrankada cho'yan quyidagicha suyuqlantiriladi: cho'yan suyuqlantirishda shixtaning metall qismi – quymakorlik cho'yani korxona chiqindisi, mashina siniqlari va ozroq miqdorda temir–tersakdan iborat bo'ladi. Yoqilg'i sifatida, asosan, koks ishlatiladi. Flyus sifatida ohaktosh, dolomit, asosli marten shlaklari va boshqa materiallardan foydalaniladi. Vagrankaga koks, metall shixta va flyus maxsus darcha orqali tushiriladi. Koksning yonishi uchun zarur bo'lgan havo (ba'zan kislorod bilan boyitilgan havo) bosim ostida halqasimon quvurg'a va undan furmalar orqali gornga beriladi. Hosil bo'lgan suyuq cho'yan gornning qiya tubidan mahsus nov orqali cho'michlarga tushiriladi, cho'michlardan esa qoliplarga quyib chiqiladi va tegishli shakldagi quyma buyum hosil qilinadi.

Quymakorlik korxonalarida po'lat suyuqlantirishda *kichik konvertor* (kichik bessemerlash deyilib, hozir sanoat miqyosida deyarli ishlatilmaydi), *kichik marten pechlari* va boshqa pechlardan foydalaniladi.

Yuqori sifatli cho'yan va quymalar olishda ikki–uch agregatda suyuqlantirish usulidan foydalaniladi. Masalan, po'lat dastlab konvertorda, so'ngra elektr pechda suyuqlantiriladi va bu jarayon *dupleks* deb ataladi.

Agar metall ketma–ket uch agregatda, masalan, vagranka, konvertor va elektr pechda suyuqlantirilsa, bunday jarayon *tripleks* deyiladi. Bronza elektr yoy pechlarida, alyuminiy qotishmalari esa qarshilik pechlarida suyuqlantiriladi.

Metallarni suyuqlantirishda ba'zan tigelli pechlardan ham foydalaniladi. Tigellarning sig'imi 50 kg dan 300 kg gacha bo'ladi. Yuqoridagi pechlarda suyuqlantirilgan metallar cho'michlarga, ulardan esa qoliplarga quyiladi. Suyuq metall qoliplarga ikki usulda quyilishi mumkin: a) suyuq metall cho'michlarda qoliplar oldiga keltiriladi; b) cho'mich o'zgarmas holatda bo'lib, qoliplar maxsus konveyerda cho'mich ostiga surib turiladi.

Qoliplarga quyilgan metall sovigach, qoliplar maxsus mashinalar yordamida sindirilib, quymalar ajratib olinadi, quyish tizimida qotgan metall qirib tashlanadi va quymalar turli usullarda, masalan, zoldirli tegirmon, pitra purkash mashinada qum donalari, yopishgan kuyundi va boshqalardan tozalanadi. Tozalangan quymalar texnik nazoratdan o'tkaziladi va nuqsoni bo'lgan quymalar ajratib olinadi.

Quymakorlik materiallari. Ma'lumki, har qanday qotishmadan quymalar hosil qilish mumkin. Ammo quymalarning sifati texnik standart talablariga javob berishi uchun quymalar olishda bir qator talablar qo'yiladi, ya'ni qotishmalar suyuq holatda oquvchan, kam kirishuvchan, bir strukturali, metallmas aralashmalardan xoli bo'lishi va suyuqlanish harorati juda yuqori bo'lmasligi lozim.

Ayniqsa, quymakorlikda eng ko'p ishlatiladigan qotishmalardan po'lat va cho'yanning suyuq holatda oquvchanligi uglerod, kremniy va fosfor miqdoriga bog'liq, ya'ni bu elementlarning miqdorlari bilan suyuq holatda oquvchanligi to'g'ri mutanosib holda o'zgarib boradi. Hozirgi quymakorlik sanoatida turli quymalar olishda rangli qotishmalar va cho'yan, po'latlardan tashqari, ba'zi cho'yan qotishmalaridan ham foydalaniladi. Masalan, C 12–28, C 15–32, C 18–36 cho'yanlari puxtaligi pastroq va o'rtacha detallar, masalan, metall kesish dastgohlarining tayanchlari, asosi, g'ilofi, qustisi va qopqoqlari, supporti, karetkasi va shu kabi detallarni quyish uchun, CT 21–40, CT 24–44, C 28–48 cho'yanlari esa mashinalarning muhim detallari, masalan, stanina, korpus, bu

mashinasi silindrlari, tormoz barabanlari, friksion mufta disklari va shu kabilar uchun ishlatiladi. Juda yuqori sifatli cho'yandan quymalar olish uchun, suyuqlantirish vaqtida cho'yanga po'lat sinig'larini yoki maxsus elementlar qo'shiladi, shuningdek, quymalar maxsus tarzda termik ishlanadi. Puxtaligi, yeyilishga chidamliligi va korroziyaga bardoshliligi yuqori bo'lishi talab qilinadigan quymalar legirlangan cho'yandan quyiladi. quymalarning sifati cho'yanni modifikatsiyalash yo'li bilan amalga oshiriladi. Cho'yanni modifikatsiyalash uchun suyuq cho'yanni qoliplarga quyish qoldidan unga ozroq silikokalsiy, magniy, alyuminiy, titan yoki boshqa maxsus elementlar qo'shiladi, cho'yan tarkibidagi grafit va perlit donalari maydalashadi, natijada juda puxta cho'yan hosil bo'ladi va quymalarning mexanik xossalari yaxshilanadi. Modifikatsiyalanishi lozim bo'lgan cho'yan kam uglerodli (C 2,8–3,2 %) va kam kremniyli (Si 1–1,5 %) bo'lishi hamda 0,15–0,3 % modifikatorlar albatta qo'shilishi zarur.

Turli quymalar olish uchun asosan kam va o'rtacha uglerodli po'latlar ishlatiladi. Bunday po'latlarning quyilish xossalari cho'yannikidan pastroq bo'ladi, lekin mexanik xossalari (aynisa, plastikligi va zarbiy qovushqoqligi) jihatidan cho'yan quymalardan ustun turadi. Quymakorlik po'latida uglerod miqdori 0,6 % dan ortmasligi, kremniy miqdori 0,37 % gacha, marganets miqdori esa 0,8 % gacha bo'lishi kerak. Fosfor bilan oltingugurt po'lat quymalarning mexanik xossalarini pasaytiradi, quymakorlik po'latida iloji boricha bu elementlarning bo'linmasligi masadga muvofiqdir.

Quymalar olishda Cr, Ni, Mo, V va boshqa elementlar bilan legirlangan po'latlar ham keng ishlatiladi.

Quymakorlikda eng ko'p ishlatiladigan rangli qotishmalar jumlasiga mis, alyuminiy, magniy va boshqa rangli metallarning quymabop qotishmalari kiradi. Masalan, mis qotishmalaridan bronza va jez, alyuminiy qotishmalaridan siluminlar, Al–Cu, Al–Cu–Si, Al–Mg qotishmalari, magniy

qotishmalaridan esa Mg–Al–Zn, Mg–Al qotishmalari va boshqalar shular jumlasidandir.

Quymakorlik korxonalarida ishlatiladigan bronazalar ikki guruga bo‘linadi: a) qalayli, b) qalaysiz bronzalar.

Jezlar (mis bilan rux qotishmalari) dan oddiy jezlar quymalar olishda kam ishlatiladi, chunki ularning texnologik va mexanik xossalari ancha past bo‘ladi. Quyma buyum (detal) lar olish uchun oddiy va maxsus jezlar guruhidan, asosan, maxsus jezlardan foydalaniladi. Bunday mahsus jezlar olish uchun oddiy jezlarga qalay, alyuminiy, kremniy, nikel, marganets, temir, qo‘rg‘oshin kabi elementlar ma’lum miqdorda qo‘shilgan bo‘ladi. Jezlarga qo‘shiluvchi elementlarning turi va miqdori qotishmadan kutilgan xossalarga ko‘ra belgilanadi. Shunday qilib, turli statistik ma’lumotlarga ko‘ra, quyma buyum (detal) larning 75 % ga yaqini kulrang cho‘yanlardan, 20 % chasi po‘latlardan, 2–3 % chasi bog‘lalanuvchan cho‘yanlardan va juda oz qismi rangli metall qotishmalaridan olinmoqda.

Quymalarda uchraydigan nuqsonlar. Ma’lumki, quymakorlik sanoatida olinadigan quymalarda ba’zan turli nuqsonlar, ya’ni kimyoviy tarkibi va strukturasining notekisligi, cho‘kish bo‘shlig‘i, kovaklik, gaz pufaklari, likvatsiya kabi nuqsonlar uchraydi. Bunday nuqsonlar quyidagicha hosil bo‘ladi, ya’ni quyma soviyotganda uning hajmi ma’lum darajada kichrayadi, natijada quymaning yuqorigi qismida *cho‘kish boshlig‘i* deb ataladigan bo‘shliq paydo bo‘ladi. Bundan tashqari, suyuq eritmada erigan gazlar metall qotayotganda ajralib chiqib, o‘rnida g‘ovaklar yuzaga keladi va ushbu quymalar nuqsonlari sharoitga qarab, quymaning ustki qismiga yoki butun sig‘imga taralgan holda bo‘lishi mumkin.

Kimyoviy jihatdan turli jinlilik, ya’ni eritmadagi yoki qotishmadagi qo‘shimchalarning quymada notekis taqsimlanish hollari ham bo‘ladiki, bu hodisa *likvatsiya* deyiladi va u qotishmaning mexanik xossalarini pasaytiradi.

Likvatsiya hodisasi suyuq qotishmaning (masalan, po‘latning) notekis kristallanishidan kelib chiqadi. Ayniqsa, po‘lat quymalarda uchraydigan yana bir nuqson g‘uddalardir. G‘uddalar suyuq po‘lat qolipga quyilayotganda sachrashi va tomchilar tarzida quymaga yopishib qolishidan hosil bo‘ladigan notekislikdir.

Endi yuqorida keltirilgan quymalardagi ba’zi nuqsonlarning oldini olish uchun sanoat miyoqsida qo‘llaniladigan chora tadbirlar bilan tanishishni zarur deb hisoblaymiz.

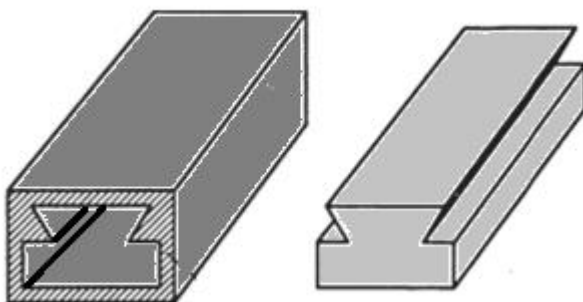
Quymada *cho‘kish bo‘shlig‘i* hosil bo‘lmasligi uchun qolipda *pribil* deb ataladigan maxsus bo‘shliqlar qilinadi. Qolipga suyuq metall quyilganda u qolipni to‘ldirib, pribilga o‘tadi va cho‘kish bo‘shlig‘i quymada emas, balki pribilda hosil bo‘ladi, pribil esa quymadan kesib tashlanadi.

Quymada gaz pufakchalari hosil bo‘lmasligi uchun suyuq metallni qolipga quyishdan oldin unga maxsus qaytargichlar, masalan, ferrosilitsiy, ferromarganets, ferroalyuminiy, silikokalsiy qo‘shiladi, qolipda gaz chiqish kanallari soni ko‘paytiriladi, quyish yo‘llari to‘g‘ri tanlanadi, metallning qolipga quyish vaqtidagi harorati to‘g‘ri belgilanadi. Quymalarda uchraydigan nuqsonlardan *darzlar* hamda *yoriqlar* ko‘pincha quymaning notekis sovishidan kelib chiqadi. Mayda darzlar, yoriqlar, sirti kovakliklar va shu kabilar metallizator yordamida suyuq metall purkash yo‘li bilan tuzatilishi mumkin. Bundan tashqari, quymada ko‘p miqdorda *metallmas qo‘shilmalar*–shlak, qolip aralashmasi, shuningdek, pech va cho‘michning o‘tga chidamli qoplamalaridan o‘tadigan qo‘shilmalar quymaning tuzatib bo‘lmaydigan nuqsonlari jumlasiga kiradi.

Qolipga quyilgan qotishma (masalan, suyuq cho‘yan) ning sovish tezligi katta bo‘lsa, quymaning sirti qatlami oqarib qoladi, ya’ni oq cho‘yanga aylanadi. Kesib ishlanishi lozim bo‘lgan cho‘yan quymalar uchun bu hodisa nuqson hisoblanib, bunday cho‘yanni kesib ishlash qiyinlashadi. Bunday nuqsonni

yo‘qotish uchun quymalar termik ishlash orqali albatta yumshatilishi kerak.

Model tayyorlash. Ma’lumki, quymakorlik sanoatida biror quyma detal olish uchun avval uning modeli tayyorlanadi. Bunday modellarni turli yog‘och, metall, qotishma yoki boshqa materiallardan tayyorlash aytilgan edi. 8.1–rasm, *b* da vtulkaning yog‘ochdan ajraluvchi ikki pallali qilib tayyorlangan modeli keltirilgan.



8.1– rasm. Model komplekti

Modelning shakli quymaning shakliga aynan o‘xshash bo‘ladi, o‘lchamlari esa kattaroq qilinadi, chunki qolipga quyilgan metall qotishida ma’lum darajada kirishadi.

Qo‘ymakorlik sanoati qolip tayyorlash uchun foydalaniladigan va eng ko‘p ishlatiladigan ba’zi qotishmalarning chiziqli kirishish darajalari 8.1–jadvalda keltirilgan.

8.1–jadval

Ba’zi qotishmalarning chiziqli kirishish darajalari

Qotishmalar nomi	Chiziqli kirishish darajasi, %	Qotishmalar nomi	Chiziqli kirishish darajasi, %
Kulrang cho‘yan	1,0–0,3	Alyuminiyli qotishmalar	0,9–1, 2
Oq cho‘yan	1,7–2,0	Magniy qotishmalari	1,0–1,6
Uglerodli po‘lat	2,0–2,5	Qalaysiz bronza	2,3–2,5

Marganetsli po‘lat	2,8–3,0	Rux qotishmalari	0,9–1,2
Titan va uning qotishmalari	1,5–2,3	Qalayli bronza	1,4–1,6
Jez	1,3–1,8		

Shuni ta’kidlash lozimki, hajmiy va erkin kirishish darajalari turli metall, qotishma va nometall materiallar uchun har xil bo‘lishi amalda tasdiqlangan.

Shuning uchun turli materiallardan nusxalar tayyorlashda bu parametrlarni ham hisobga olish zarur, aks holda tayyorlangan quyma detal (buyum) o‘lchamlari aniq chiqmaydi.

Nusxa tayyorlashda uning qolipdan oson chiqishi lozimligi ham nazarda tutiladi. Nusxani qolipdan chiqarish oson bo‘lishi uchun uning vertikal yuzalari ma’lum darajada qiya qilib tayyorlanadi. Bu qiyalik yog‘och nusxalar uchun $0^{\circ} 15$ dan 3° gacha, metall nusxalar uchun esa $0^{\circ} 20$ dan $0^{\circ} 30$ gacha bo‘ladi.

Yog‘och nusxalar qarag‘ay, archa, zarang, olcha, jo‘ka, qora qayin kabi qattiq yog‘och navlaridan, metall nusxalar esa turli yengil qotishmalardan tayyorlanadi.

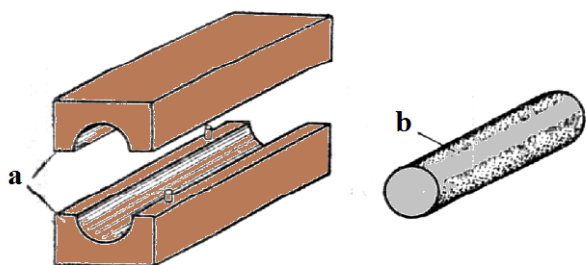
Yog‘och nusxalar nam tortmasligi uchun ularning sirti nam o‘tkazmaydigan bo‘yoqlar bilan bo‘yaladi. Har xil qotishmalardan olinadigan quymalarning nusxalari turli rangga bo‘yaladi. Masalan, cho‘yan va po‘lat nusxalar qizil, rangdor metall nusxalar esa sariq rangga bo‘yaladi.

Kesib ishlanishi lozim bo‘lgan quymalarning sirtiga qora dog‘lar (belgilar) qilinadi. Quymada bo‘shliqlar hosil qilish lozim bo‘lsa, sterjenlardan foydalaniladi. Sterjenni qolipga o‘rnatish uchun esa qolipda tayanch yuzalar hosil qilinadi. Qolipda tayanch yuzalar hosil qilish uchun nusxada bo‘rtiqchalar qoldiriladi. Bunday tayanchlarning sirti qora rangga bo‘yaladi.

Sterjen tayyorlash. Sterjenlar bo‘shliqli yoki oval (teshikli) quymalar olishdagina ishlatiladi. Ular maxsus qoliplar (sterjen qutilari) yordamida

tayyorlanadi.

Yakkalab va mayda turkumlab ishlab chiqarishda sterjenlar qo'lda tayyorlanadi va bunda yog'och qoliplardan, yirik seriyalab va ko'plab ishlab chiqarishda metallardan yasalgan sterjen qutilaridan foydalanib, mashinalarda tayyorlanadi. Sterjen tayyorlashda, xuddi nusxa tayyorlashdagi kabi, quymaning qotishida kirishishi albatta hisobga olinadi, ya'ni sterjenning o'lchamlari quymada hosil qilinishi kerak bo'lgan bo'shliqning o'lchamlaridan kichik qilinadi.



**8.2–rasmda sterjen qutisi (a)
va hosil qilingan sterjen (b)
tasvirlangan.**

Sterjenlar qolipga qaraganda og'irroq sharoitda ishlaydi. Shu sababli sterjen materiallari puxtaroq bo'lishi, gazlarni yaxshi o'tkazishi lozim. Bundan tashqari, sterjen materiallari quymadan oson ajraladigan va nam tortmaydigan bo'lishi ham kerak. Sterjenning mustahkamligini oshirish uchun orasiga sinch (armatura) qo'yiladi, gaz o'tkazuvchanligini oshirish uchun esa sterjenning boshidan oxirigacha sim tiqib olinadi, murakkabroq sterjenlar ichiga pilik (kanop, poxol o'ramlari va shu kabilar) qo'yiladi, sterjen tayyor bo'lganda ular sug'urib olinadi yoki sterjen quritilayotganda kuyib ketadi.

Sterjen tayyorlanadigan materialning (aralashmaning) asosiy tarkibiy qismlarini kvars qumi, gil va turli bog'lovchi moddalar tashkil etadi. Bog'lovchi moddalarning asosiy vazifasi sterjenni yetarli darajada puxta qilishdan iborat. Bunday bog'lovchilar sifatida o'simlik moylari, neft, torf, ko'mir, slanes va yog'ochni qayta ishlash mahsulotlari, anorganik birikmalar (suyuq shisha,

tsement) va boshqalar ishlatiladi.

Tayyorlangan sterjenlar tegishli pechda 200°C dan 400°C gacha haroratda 5 – 10 soat davomida quritiladi, natijada sterjenning puxtaligi zarur darajaga yetadi. Sterjenlar qolipga nusxadagi turli figuralar yordamida hosil qilingan tayanchlar, shuningdek, maxsus tirgaklar yordamida o'rnatiladi.

8. KONSTRUKSION MATERIALLARNI BOSIM BILAN ISHLASH. METALLARNI PROKATLASH, PRESSLASH VA KIRYALASH

8.1 Bosim bilan ishlash usullari va ularning fizik asoslari

Mashinasozlikda metallarni bosim bilan ishlashning quyidagi usullari keng tarqalgan.

1. *Prokatlash*. Bunda tayyorlanma prokatlash mashinasining qarama–qarshi tomonlarga aylanuvchi silindrik jo'valari orasidan ezib o'tkazib ishlanadi. Bunda tayyorlanmaning ko'ndalang kesimi yuzi kichrayib, bo'yiga uzayadi. Bu usulda listlar, polosalar, chiviqlar, har xil shakli mahsulotlar tayyorlanadi.

2. *Kiryalash*. Bunda tayyorlanma uning ko'ndalang kesimidan kichik bo'lgan, kirya (asbob) teshigidan (ko'zidan) tortib o'tkaziladi. Bu usulda turli diametrdagi chivilar, simlar, quvurlar va shakldor boshqa masulotlar tayyorlanadi.

3. *Presslash*. Bunda tayyorlanma ahvoli silindrik konteynerga kiritilib, uning matritsa deb ataluvchi asbobi ko'zidan puanson yordamida siqib chiqariladi. Bu usulda turli o'lchamli chiviqlar, quvurlar va shakldor boshqa masulotlar tayyorlanadi.

4. *Bolg'alash*. Bunda ko'pincha zarur haroratda qizdirilgan tayyorlanma bolg'aning pastki bo'yoq muhrasiga (dastaki bolg'alashda sandonga) qo'yib, bolg'aning ustki muhrasi bilan zarblanadi. Bu usulda val, shatun, tishli g'ildirak va boshqa detallarning chala mahsulot (pokovka) lari olinadi.

5. *Shtamplash*. Bunda ko‘pincha zarur haroratgacha qizdirilgan tayyorlanma shtampning pastki palla bo‘shlig‘iga qo‘yilib, bolg‘a babsiga o‘rnatilgan shtampning ustki pallasi bilan zarb beriladi. Bunda tayyorlanma deformatsiyalanib, shtamp bo‘shlig‘ini to‘ldiradi. Bu usulda turli shakldagi mahsulotlar (tishli g‘ildirak, tirsakli val va boshqa tayyorlanmalar) olinadi.

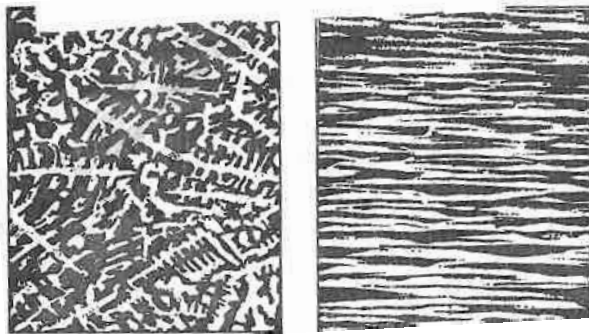
6. *Listni shtamplash*. Bunda list, tasmalardan tayyorlangan tayyorlanma matritsa-asbobga o‘rnatilib, puanson bilan ezgan holda matritsa ko‘ziga kiritilib kerakli shaklga keltiriladi. Bu usulda skoba, qopqoq, avtomobil qanotlari va boshqa detallar tayyorlanadi.

Bosim **bilan ishlashning fizik** asoslari. Metallarni bosim bilan ishlash usullari metallarning plastikligiga asoslangan. Ma’lumki, turli metallarning plastikligi har xil bo‘lib, u metallning ichki tuzilishiga, kimyoviy tarkibiga, strukturasiga va boshqa ko‘rsatkichlariga bog‘liq.

Deformatsiya tezligi ortganda zarur kuch ham ortishi lozim. Yuqoridagi ma’lumotlardan ko‘rinib turibdiki, tayyorlanmaning plastiklik darajasiga ko‘ra, metallarni eng maqbul rejimlarda ishlash texnik–iqtisodiy talablarga to‘la javob beradi.

Metallarning plastik deformatsiyalanish mexanizmi nihoyatda murakkab. Bunda tayyorlanmaning shakli, o‘lchamlarigina o‘zgarib qolmasdan, balki uning xossalari ham o‘zgaradi.

Ma’lumki, metallarni bosim bilan ishlashda ular plastik darajasiga qarab qizdirib, ba’zan sovuqlayin ishlov beriladi. Deformatsiyalanish darajasi ortgan sari donlar, keyin donlar oralig‘idagi metallmas qo‘shimchalar deformatsiyaga uchray boradi



9.1–rasm. Po‘lat tayyorlanmalarning sovuqlayin bosim bilan ishlashda hosil bo‘lgan mikrostrukturalari

Bunday jarayon nusxasini sxematik tarzda qirralari bilan yonma–yon qo‘yib taxlangan tangalarning bir oz ishlatilgandagi vaziyatiga o‘xshatish mumkin. Bunda tangalar bir–biriga nisbatan sirpanib siljishi bilan birga qiyalanish tekisligiga qarab bir oz buriladi.

Metallarni sovuqlayin bosim bilan ishlashda bu murakkab jarayonda struktura o‘zgarishi oqibatida uning puxtaligi, qattiqligi, elastikligi ortib, plastikligi pasayadi. Bunday fizik puxtalanish *naklyop* deb ataladi.

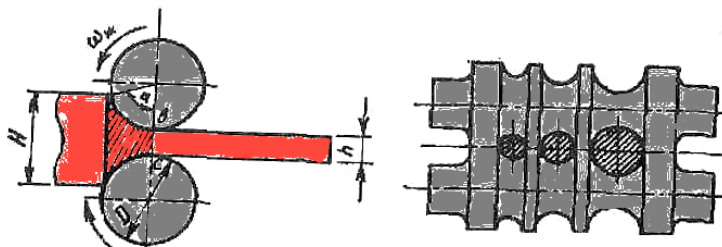
Ma’lumki, po‘lat qatlami 1000°C gacha qizdirib ishlashda donlarning bog‘lanish puxtaligi pasayganligi sababli avval metallmas materiallar, keyin donlar deformatsiyalana boradi va qisman parchalanadi. Lekin po‘latning rekristalanishi (qayta kristallanish) sababli deformatsiyalanayotgan donlar ayni vaqtda qayta kristallanib, dastlabki holiga qaytadi. Metallmas materiallar esa deformatsiyalanganligicha qoladi, chunki ular qayta kristallanmaydi. Shu sababli tola yo‘nalishi bo‘yicha puxtaligi ortadi.

8.2 . Metallarni prokatlash

Metall tayyorlanmani qarama–qarshi tomonlarga aylanuvchi ikki silindrik jo‘va orasidan ezib (siqib) o‘tkazish *prokatlash* deb va buning natijasida olinadigan buyum esa *prokat* deb ataladi.

Prokatlashning sxematik tasviri 9.2–rasmda ko‘rsatilgan. Rasmdan

ko‘rinib turibdiki, qalinligi H bo‘lgan tayyorlanma qarama–qarshi tomonlarga aylanuvchi jo‘valarga ishqalanish tufayli qamraladi va jo‘valar orasidan qisilib o‘tayotganda deformatsiyalanib, qalinligi h bo‘lib chiqadi. Demak, prokatlashda tayyorlanmaning qalinligi kamayib, uzunligi ortadi.



9.2–rasm. Turli shakldagi ariqchali jo‘va

Tayyorlanmaning prokatlashdan oldingi qalinligi bilan prokatlangan keyingi qalinligi orasidagi ayirma *absolyut siqilish*, absolyut siqilishni umumiy uzunlikga nisbati esa *nisbiy siilish miqdori* deb ataladi. Tayyorlanmaning siqilayotgan qismi *deformatsiyalanish zonasi deyiladi..* Tayyorlanma bilan jo‘vaning ko‘rinish (tegib turish) yoyi *qamrash yoyi* deb, bu yoyga to‘g‘ri keladigan a burchak esa *qamrash burchagi* deb ataladi.

Shuni ta’kidlash kerakki, a ning qiymati jo‘valar sirtlarining tuzilishi va prokatlanadigan materiallarning xiliga bog‘liq holda o‘zgarishi mumkin. Masalan, po‘latni qizdirib prokatlashda silliq jo‘valar uchun $a = 15\text{--}24^\circ$; rangli metallarni prokatlash uchun esa $a = 15\text{--}20^\circ$ qilib olinadi. Zarur hollarda ishqalanishni oshirish uchun ba’zan silliq jo‘valar sirtiga egov tishlari kabi tishlar (notekisliklar) kertiladi, bunday jo‘valar uchun qamrash burchagini 32° ga etkazish mumkin. Normal prokatlashda boshlang‘ich holatdagi tayyorlanmaning jo‘valar bilan ilashuvda bo‘lgan va ularni tortishida hosil bo‘ladigan ishqalanish kuchi (T) itarilish kuchi (TB) dan katta bo‘lishi kerak.

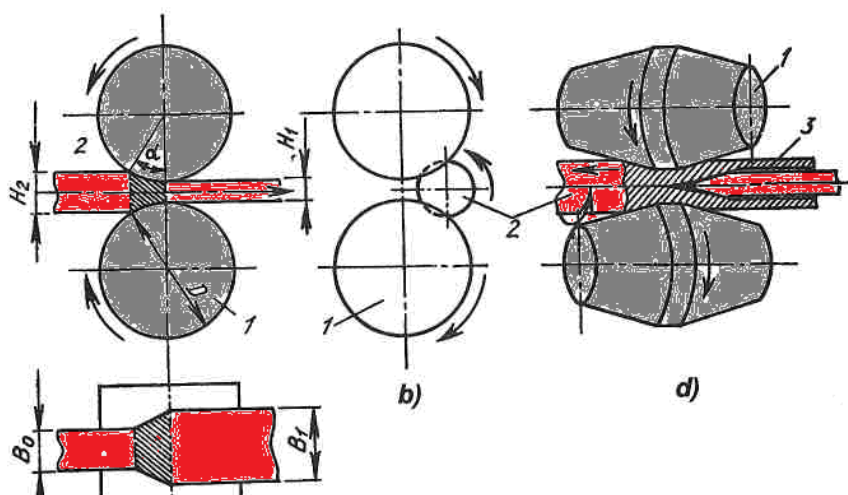
Jo‘valarning sirti *silliq* yoki turli shakldagi ariqchali (9.2–rasm) bo‘lishi mumkin. Ariqchali ikki jo‘vaning bir–biriga urilganda hosil bo‘lgan bo‘shliq

kalibr deb ataladi. Jo‘valarning oxirgi (pardozlash) kalibri prokatning shakliga mos keladi. Silliqlik jo‘valar yordamida listlar, ariqchali jo‘valar yordamida esa turli shakldagi buyumlar prokatlanadi. Sanoat miqyosida prokatlashning uchta asosiy: *bo‘ylama*, *qiyshiq* va *ko‘ndalang prokatlash* kabi turlari mavjud.

Bo‘ylama prokatlash yo‘li bilan sort va list prokatlar olinadi. Sort prokatlar jumlasiga ko‘ndalang kesimi doira, kvadrat, olti–yoqlik, uchyoqlik, tavr, qo‘shhtavr, segment, rels, ellips va boshqa shakldagi prokatlar kiradi.

List prokatlar qalin va yupqa listlarga bo‘linadi. Qalin listlarning qalinligi 4 mm dan ortiq, yupqa listlarning qalinligi esa 4 mm gacha bo‘ladi. YUppqa listlar, ba’zan, o‘ram tarzida ham ishlab chiqariladi. YUppqa listlar sirtining sifati jihatidan har xil turlarga bo‘linadi. Masalan, dekapirlangan (yumshatilib, kuyundisi ketkazilgan) listlar, ruxlangan listlar (tunukalar), oq (qalay yugurtirilgan) tunukalar, jilolangan qora tunukalar va boshqalar yupqa listlarning ana shunday turlari jumlasiga kiradi.

Bo‘ylama prokatlashda tayyorlanma qarama–qarshi aylanuvchi jo‘valarning o‘qga perpendikulyar holatda siqilib suriladi (9.3 a– rasm).



**9.3 –rasm. a – bo‘ylama; b – ko‘ndalang; d–qiyshiq; 1–jo‘valar;
2 – tanavor; 3– opravka**

Qo'ndalang prokatlashda tayyorlanma (metall) bir yo'nalishda aylanuvchi jo'valar orasida amalga oshiriladi. Ishlov berilayotgan tayyorlanma esa jo'valarning harakatiga qarama-qarshi aylanma harakatni qabul qiladi (9.3 b-rasm,).

Kiyshiq prokatlash yo'li bilan, asosan, choksiz quvurlar olinadi. qiyshiq prokatlashda bochkasimon jo'valar bir-biriga nisbatan ma'lum burchak ostida joylashib, har ikkalasi ham bir tomonga aylanadi. Natijada tayyorlanma bir vaqtning o'zida ham aylanma, ham qaytma harakatda bo'ladi (9.3 d-rasm). Prokat buyumlar, asosan, turli tuzilishidagi prokatlash stanlarida ishlab chiqariladi.

Prokatlash stanlarini quyidagi asosiy ko'rsatkichlariga qarab, guruhlariga bo'lish (tasniflash) qabul qilingan, ya'ni bunda ish kletining jo'valari soni, ishlab chiqariladigan mahsulot xili, qafaslarning o'rnatilishi hisobga olinadi.

Ish kletining jo'valari soniga ko'ra stanlar ikki jo'vali reversiz (dio), ikki jo'vali reversli, uch jo'vali (trio), to'rt jo'vali (kvarto) va ko'p jo'valilarga bo'linadi. Ishlab chiqariladigan mahsulotlar xiliga ko'ra – isuvchi, xomaki tayyorlanma rels–balka, sort, sim, list, quvur, g'ildirak va boshqalar bo'ladi.

Ish kletlarining joylashuviga ko'ra, bir kletli, kletkalari bir chizqida joylashgan pog'onali, shaxmat tartibida joylashgan, yarim uzluksiz va uzluksiz kabi stanlar bo'ladi.

Stanlar reversiv, ya'ni jo'valarning aylanish yo'nalishi o'zgartiriladigan bo'lishi ham mumkin. Reversiv stanlar metallni ikki yo'nalishda ham prokatlashga imkon beradi. Reversiv standa bir yo'nalishda prokatlangan buyumni, ikkinchi yo'nalishda prokatlash uchun jo'valar orasidagi tirish kichraytirilib, jo'valarning aylanish yo'nalishlari tes-kari tomonga o'zgartiriladi.

Yirik quymalarni prokatlab, ko'ndalang kesimi 140x140 dan 450x450 mm gacha bo'lgan tayyorlanmalar (blyumslar) qolish uchun mo'ljallangan stanlar *blyuminglar* deb, qalinligi 250 mm gacha va uzunligi 5 m gacha bo'lgan

list tayyorlanmalar (slyablar) prokatlash uchun mo'ljallangan stanlar esa *slyabinglar* deb ataladi. Buyuminglar ham, slyabinglar ham reversiv bo'ladi.

Stanlarda prokatlash tezligi prokat turiga, tayyorlanmaning (zagotovkaning) holatiga va boshqa omillarga bog'liq. Masalan, sort va list prokatlash tezligi 7–15 m/s, sim prokatlash tezligi 25–50 m/s bo'ladi, sovuqlayin tunuka prokatlash va yupqa tasina prokatlash tezligi esa 35 m/s ga etadi. Blyums va slyablarning prokatlash tezligi 7 m/s dan ortmaydi.

Ba'zi prokatlarni tayyorlash texnologiyasi haqida. Ma'lumki, prokatlash jarayonida turli prokatlar (buyumlar) ishlab chiqariladi. Ana shunday prokat turlaridan chokli va choksiz quvurlar hamda suyuq metallardan prokatlar olish jarayonlari bilan tanishish maqsadga muvofiqdir.

Chokli quvurlar tayyorlash uch bosqichdan: tayyorlanmani egib, quvur shakliga keltirish, quvurni payvandlash va payvandlangan quvurni kalibrlash bosichlaridan iborat.

Chokli quvurlar ishlab chiqarishda tayyorlanma sifatida po'lat polosa (shtrips) olinadi, uning eni olinadigan quvurning parametriga, qalinligi esa quvur devorining qalinligiga teng bo'ladi.

Kichik diametrli (100 mm gacha) quvurlar olishda tayyorlanma maxsus pechlarda 1300–1350 °C gacha qizdirilib, so'ngra zanjirli stanning payvandlash voronkasi orqali tortib o'tkaziladi. Bunda tayyorlanma quvur shakliga kelib, qisilayotgan qirralari voronkadagi bosim hisobiga payvandlanadi.

Magistral gaz quvurlari uchun mo'ljallangan katta diametrli quvurlar (630–1420 mm gacha) uchun tayyorlanmalar list qayirish stanlarida quvur shakliga keltiriladi. Keyingi yillarda listlarni gidravlik presslar tizimi vositasida qayirib, quvur shaklini olgan tayyorlanmani zarur harorat (1300 °C) gacha qizdirib, uni po'lat opravkaga kiygizilgan holda, qo'yili jo'valardan ezib o'tkazish bilan payvandlanmoqda. quvurlarni elektr energiyasi va gaz alangasidan foydalanib payvandlash usullari ham qo'llaniladi.

Choksiz quvurlar ishlab chiqarish quyidagi ikki jarayonni o‘z ichiga oladi:

1. Qizdirilgan quymani qiyshiq prokatlash stanida prokatlash bilan unga teshik ochib qalin devorli gilza olish.

2. Qizdirilgan gilzani maxsus stanlarda prokatlab quvurlar olish.

Suyuq metallarni prokatlash usulida prokat buyumlar olishning asosiy mohiyati shundaki, bunda suyuq metall cho‘michdan suv bilan sovitib turiladigan jo‘valar orasida hosil bo‘lgan voronkaga quyiladi. Suyuq metall voronkaga tushgach, qotadi va qarama–qarshi tomonlarga aylanayotgan jo‘valarga qamralib deformatsiyalanadi, natijada prokat hosil bo‘ladi. Bu usulda mo‘rt metallarni, masalan, cho‘yanni ham prokatlab yupqa listlar olish mumkin.

Prokatlashning yana bir necha turlari mavjud. Masalan, po‘latlarni qizdirib va sovuqlayin prokatlash, prokatlashning maxsus turlari, rangli metall va qotishmalarni prokatlash, ultratovush orqali prokatlash hamda quymasiz prokatlash jarayonlari sanoat miqyosida keng qo‘llaniladi.

8.3 Metallarni kiryalash

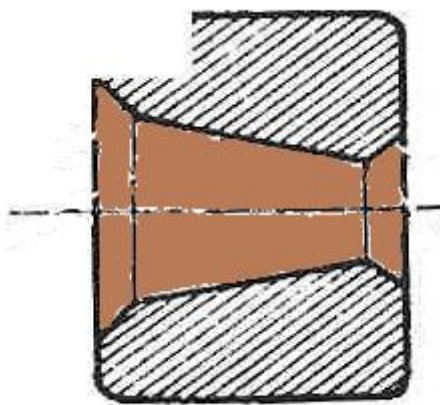
Ma’lumki, xalq xo‘jaligining turli ehtiyojlari uchun buyum (detal)lar tegishli tanavorning o‘lchamlarini o‘zgartirish orqali tayyorlanadi. Biror tayyorlanmani tobora kichrayib boruvchi teshiklar (ko‘zlar) tizimidan tortib (cho‘zib) o‘tkazish jarayoni *kiryalash* deb ataladi.

Cho‘zish jarayonida tayyorlanmaning ko‘ndalang kesimi kichrayib, uzunligi ortadi. Bu jarayon orqali turli diametrli simlar, chiviqlar, naychalar va boshqalar olinadi. Masalan, sim kiryalash uchun chiviqlar tayyorlanmalardan foydalaniladi, tayyorlanmalarning o‘zi esa (diametri taxminan 5 mm) prokatlash yo‘li bilan hosil qilinadi. Kiryalashdan oldin tayyorlanma yumshatilab, strukturasi yaxshilanadi. Shundan keyin tayyorlanma kiryaning ko‘zlaridan birin–ketin o‘tkazilib zarur diametrli sim hosil qilinadi. Kiryalash jarayonida ishlatiladigan kiryaning materialiga alohida ahamiyat beriladi, chunki ular uzoq muddat

foydalanishga dosh berishi uchun juda qatti va chidamli qilib tayyorlanishi kerak. Shuning uchun kiryalari ko'pincha yuqori sifatli po'latdan tayyorlanadi. Lekin bunday qimmatbaho po'latni tejash maqsadida ko'pincha kiryaning o'zi oddiy uglerodli po'latdan tayyorlanadida, unga asbobsozlik po'latlari (Y8...Y12) va yuqori sifatli legirlangan po'lat (X12M) yoki qattiq qotishma (BK2, BK3)dan yasalgan kirya, voloka, filera (ko'z)lar o'rnatiladi, juda kichik diametrli (diametri 0,3 mm gacha) simlarni kiryalash uchun metall opravkalarga o'rnatilgan olmos foydalaniladi.

Volokalar yaxlit, yig'imga va rolikli bo'lishi mumkin. Yaxlit volokaning tuzilish sxemasi 9.4–rasmda tasvirlangan. Volokaning kirish konusi tanavor uchini kiritish va moyini bir tekis taqsimlash uchun, deformatsiyalovchi qismi tayyorlanmani siqish uchun, kalibrlovchi qismi metallning ko'ndalang kesimi o'lchamlarini talab etilgan darajaga keltirish uchun, chiqish konusi esa metallni shikastlanish (timalish, sidirilish va b.) dan saqlash uchun xizmat qiladi. Kiryalash jarayoni bitta yoki bir necha volokalar (ko'zlar) orqali bajarilishi mumkin. Ishlab chiqariladigan buyumning shakli tegishli volokaning shakliga bog'liq bo'ladi.

Kiryalash texnologik jarayoni quyidagicha bo'ladi, tayyorlanma yumshatilib, strukturasi yaxshilanadi, uning bir uchi ingichkalashtiriladi. Tayyorlanma sirtidagi kuyundini ketkazish uchun sulfat kislotaning kuchsiz eritmasi bilan yaxshilab yuviladi, sirtiga oldin ohak fosfat, so'ngra esa mineral moy surtiladi, tayyorlanma bir necha marta kiryalanadi va har gal kiryalanganda hosil bo'lgan naklyop yumshatish yo'li bilan yo'qotiladi, tayyor buyum yana yumshatiladi va so'ngra metall tayyorlanma maxsus stanlarda kiryalanadi.



9.4–rasm. Yaxlit volokaning tuzilish sxemasi:

1– kirish konusi; 2 – kalibrlovchi qismi; 3 – chiqish konusi.

Kiryalash stanlari barabanli va zanjirli bo‘ladi. Stanlar bir barabanli va ko‘p barabanli bo‘lishi mumkin. Bir barabanli stanlarning quvvati 1,5–50 kBT, tortish tezligi 240 m/min gacha, ko‘p barabanli stanlarning quvvati 150 kBT gacha, tortish tezligi esa 2500 m/min va undan ortiq bo‘ladi. Bir barabanli stanlar sim va ingichka quvurlar kiryalash uchun ishlatiladi. Zanjirli stanlar ancha baquvvat bo‘ladi va ulardan chiviqlar, proffillar hamda yo‘g‘onroq quvurlar kiryalashda foydalaniladi. Zanjirli stanlarning ba’zilarida bir vaqtning o‘zida uchta va undan ortiq buyum kiryalash mumkin. Zanjirli stanlarning tortish toshi 15–160 t (1,5–6,0 MN), tortish tezligi esa 20–50 m/min bo‘ladi.

Prokatlashning yana bir necha turlari mavjud. Masalan, po‘lat filtr qizdirib va sovuqlayin prokatlash, prokatlashning maxsus usullari, rangli metall va qotishmalarni prokatlash, ultratovush yordamida prokatlash hamda quymasiz prokatlash jarayonlari sanoatda keng qo‘llaniladi.

8.4 Metallarni presslash

Ma’lumki, iqtisodiyotning turli sohalarida presslab tayyorlangan buyumlar juda keng ishlatiladi.

Tayyorlanmani (metall yoki qotishmalarni) ma’lum haroratgacha qizdirib, uni matritsa teshigidan siqib chiqarish jarayoniga *presslash* deyiladi. Presslash jarayonida teshik orqali siqib chiqarilgan metallarning (buyum yoki detalning)

ko'ndalang kesimi shu teshik shakliga – doira, kvadrat, to'rtburchak, oltiburchak yoki boshqa biror shaklga kiradi.

Odatda, presslash orqali diametri 5 dan 300 mm gacha bo'lgan chiviqlar, ichki diametri 18 dan 700 mm va devorining qalinligi 1,25 dan 50 mm gacha bo'lgan quvurlar hamda bosim bilan ishlashning boshqa jarayonlari bilan tayyorlash mumkin bo'lmagan murakkab shakllar buyumlarni ham hosil qilish mumkin. Bu usul bilan ishlab chiqarilgan buyumlar o'lchamlarining yuqori aniqligi bilan farq qiladi.

Presslash orqali alyuminiy, titan, magniy, rux va ularning qotishmalaridan, uglerodli va legirlangan po'latlardan zarur buyumlar hosil qilinadi. Bundan tashqari, qiyin eruvchi metallarni vakuumda yoki inert gazlar muhitida presslash yo'li bilan kerakli buyum (detal) lar olinmoqda. Presslash uchun zarur tayyorlanma sifatida asosan quymalar ishlatiladi. Bunday tayyorlanmalarning o'lchamlari (diametri, uzunligi va boshqalar) ishlatiladigan pressning quvvatiga va olinishi kerak bo'lgan buyumning shakliga bog'liq bo'ladi. Presslashdan oldin tayyorlanmalar bosim bilan ishlash haroratigacha qizdiriladi.

Sanoat miqyosida presslashning ikki xil usuli mavjud. Bulardan biri *to'g'ri presslash*, ikkinchisi esa *teskari presslash* usullaridir. Shuni ta'kidlash joizki, teskari presslashda sarflanadigan kuch to'g'ri presslashdagiga qaraganda 25–30 % kam bo'ladi, chunki konteynerda metall ishalanmaydi. Teskari presslashda chiqindi ham kamayadi. Ba'zi metall va qotishmalardan presslab buyum hosil qilishda matritsa teshigidan chiqish tezligi: duralyuminiy uchun 4–6 sm/s, alyuminiy uchun 8 sm/s gacha, mis va uning qotishmalari uchun 12–15 sm/s bo'lishi maqsadga muvofiqdir.

Bu jarayon aniq o'lchamli va murakkab shaklli buyumlar olishga imkon berish bilan birga juda unumdirdir. Bu usuldan aviatsiya sanoatida alyuminiy qotishmalaridan samolyot va raketa tuzilishida ko'p ishlatiladigan murakkab shaklli buyumlar tayyorlashda ayniqsa keng ko'lamda foydalaniladi. Presslash

jarayonida ishlatiladigan matritsalar, asosan, 3X2B8, 38XM10A markali legirlangan po‘latlar va boshqa qattiq qotishmalardan tayyorlanadi.

Presslash jarayoni, asosan, turli gorizontal va vertikal gidravlik presslarda (presslash kuchi 1500–300000 MN ga teng) olib boriladi. Presslash usullari ichida eng yuqori ish unumiga ega bo‘lgani gidropresslash bo‘lib, ishlatiladigan suyuqlikning bosimi 3000 MPa gacha etadi (yoki gidroekstruziyazm deyiladi) va portlash energiyasidan foydalanadigan presslash jarayonlari hisoblanadi.

8.5 Metallarni bolg‘alash

Qizdirilgan metallni bolg‘a muhrasining zarbi yoki press muhrasining bosim kuchi ta’sirida zarur shaklga keltirish jarayoni *bolg‘alash* deb ataladi. Bolg‘alash natijasida olingan buyum *pokovka* deyiladi. Bolg‘alashda metall (qotishma) muhralar orasidagi bo‘sh joylarga o‘tadi. Quyma metall bolg‘alanganda metallning dendrit tuzilishi (strukturalari) tola-tola tuzilishga aylanadi, prokatlangan metall bolg‘alanganda esa metallning tola–tola tuzilishi bir qadar yaxshilanadi. Demak, bolg‘alashda metallning mexanik xossalari ortadi.

Bolg‘alashda metall strukturalari va xossalarining o‘zgarishi shu metallning bolg‘alanishdan oldingi strukturalari va xossalariga hamda bolg‘alanish darajasiga bog‘liq. Bolg‘alanish darajasi esa siqilish koeffitsienti bilan ifodalanadi: $n = F_1 / F_2$ bunda: F_1 – pokovkaning bolg‘alashdan oldingi ko‘ndalang kesimi yuzi, F_2 –pokovkaning bolg‘alashdan keyingi ko‘ndalang kesim yuzi bo‘lib, cho‘ktirishda $F_1 > F_2$ cho‘zishda esa $F_1 < F_2$ bo‘ladi.

Muhim pokovkalar uchun bolg‘alanish koeffitsienti 3 dan gacha 5 va ba’zan undan ortiq bo‘ladi. Bolg‘alash yo‘li bilan xilma–xil shakl va o‘lchamli, bir necha yuz grammdan 350 t gacha, ba’zan esa undan og‘ir pokovkalar tayyorlanadi.

Odatda, turli metall yoki qotishmalar qo‘lda va mashinalarda

bolg‘alanishi mumkin. Dastaki (qo‘lda) bolg‘alash usulidan, asosan, ta‘mirlash ishlarida va mayda pokovkalar tayyorlashda foydalaniladi. Mashinalarda bolg‘alash usuli ko‘plab pokovkalar ishlab chiqarishda va og‘ir pokovkalar olishda qo‘llaniladi.

Metallarni (tanavorlarni) dastaki bolg‘alashda ishlatiladigan asosiy asboblarga bolg‘a (bosqon), sandon, ombur, silliqلاغich, qisqich, podboyka, zubilo va hokazolar kiradi.

Asosiy uskunalarga bolg‘a, turli bolg‘achalar va presslar kirsalar, yordamchi uskunalarga qaychilar, qizdirish pechlari, tanavorni bolg‘alashga uzatuvchi va ko‘maklashuvchi kranlar, siljitkichlar, manipulyatorlar va boshqalar kiradi.

Erkin bolg‘alash jarayoni uyidagi asosiy operatsiyalarni o‘z ichiga oladi:

1. *Cho‘ktirish* – tanavorning ko‘ndalang kesimini bo‘yi hisobiga kattalashtirish.
2. *Mahalliy cho‘ktirish* – tanavorning bir qismi ko‘ndalang kesimini kattalashtirib, bo‘ylama o‘lchamlarini qisqartirish.
3. *Cho‘zish* – tanavorning uzunligini ko‘ndalang kesimi hisobiga orttirish.
4. *Mahalliy cho‘zish* – tanavorning ma‘lum qisminigina cho‘zish.
5. *Yumaloqlash* – tanavorga ketma–ket zarb berish yoki uni siqish yo‘li bilan aylanma jism shakliga keltirish.
6. *Qisman yumaloqlash* – tanavorni ketma–ket zarb berish yoki uni siqish yo‘li bilan bir qismini yumaloqlash.
7. *Teshish* – tanavorning metalining bir qismini siqib chiqarish hisobiga bo‘shliq hosil qilish.
8. *Teshikni kengaytirish* – tanavor bo‘shlig‘i yoki teshikning o‘lchamlarini kattalashtirish.
9. *Bukish* – tanavorni zarb ta‘sirida egish.
10. *Tekislash* – tanavor yuzasini zarb bilan ishlash orqali bir tekis qilish.
11. *Kesish* – metallning bir qismini ikkinchi qismidan ajratish va hakazo.

Bolg'lashda metallning ishlov berish uchun qoldiriladigan ortiqcha qismi *qo'yim* deyiladi.

Eng ko'p ishlatiladigan bolg'alar jumlasiga bu bolg'alari, pnevmatik, mexanik va friksion bolg'alar kiradi. Bolg'alar, asosan, o'rta o'lchamli buyumlarni, presslar esa yirik buyumlarni hosil qilish uchun ishlatiladi. Lekin, bolg'alar va presslarning asosiy harakatlanuvchi ishchi organlari va qo'zg'almas qismlari bir xilda bo'ladi.

Bolg'alarining quvvati tushuvchi qismlarining og'irligi bilan belgilanadi. Bug'havo bolg'alarining tushuvchi qismlari og'irligi esa 0,25 dan 81 gacha etadi. Qanday quvvatli bolg'a ishlatilishi pokovkaning og'irligi va shakliga bog'liq bo'ladi. Masalan, og'irligi 25 kg gacha bo'lgan murakkab shaklli pokovkalar yoki og'irligi 100 kg gacha bo'lgan oddiy shaklli pokovkalar (silliq vallar) ni bolg'lash uchun tushuvchi qismining og'irligi 500 kg li bolg'alar ishlatiladi, og'irligi 700 kg yoki 1500 kg gacha bo'lgan murakkab shaklli pokovkalarni bolg'lashda esa tushuvchi qismining og'irligi 5000 kg li bolg'alardan foydalaniladi.

Shunday qilib, bolg'lash usuli bilan 300000–350000 kg va undan og'ir pokovkalar olish mumkin.

8.6 Metallarni shtamplash asoslari

Shtamplash deb, maxsus shtamplar yordamida bosim bilan ishlov berib murakkab shaklli buyumlar olish usulini aytiladi. U quyidagi turlarga bo'linadi:

1. *Qizdirib shtamplash.* Tanavorni qizdirib, maxsus shtamlarda shtamplab pokovkalar deb yuritiladigan buyumlar olinadi.

2. *Portlatib shtamplash.* Bunday shtamplashda suyuqlik yoki gaz bosimidan foydalaniladi, tanavor shu bosim ostida matritsa shaklini oladi.

3. *Elektr gidravlik shtamplash.* Bunday shtamplash portlatib shtamplashga o'xshash bo'lib, zarb to'liqini suyuqlikda hosil qilingan elektr razryadi bilan

yuzaga keltiriladi.

4. *Sovuqlayin shtamplash.* Ko‘plab ishlab chiqarish sharoitida po‘latdan, rangli metallar va ularning qotishmalaridan turli metall detallar ishlab chiqarishda shu usuldan foydalaniladi.

Shtamplashda hosil qilinadigan buyumlar (detallar) xalq xo‘jaligining turli sohalarida juda keng ishlatiladi. Hajmiy shtamplashning mohiyati shundan iboratki, tanavordan ma’lum shaklli buyum (pokovka) hosil qilish uchun metall asbobning shu buyum shakliga mos bo‘shlig‘iga suyuq metall bosim ostida to‘ldiriladi. Shtamplash uchun ishlatiladigan asosiy asbob shtamp plitalari hisoblanib, ikki (ostki va ustki) palladan iborat. Shtamplar ochiq va yopiq bo‘lishi mumkin.

Shtamplar maxsus po‘latlardan tayyorlanadi va bir ariqcha (paz) li yoki ko‘p ariqchali (ko‘p pazli) shaklda bo‘ladi. Biror shakldagi buyum (detal) tayyorlash uchun suyuq metall quyilib shtampdagi bo‘shliq (ariqcha) lar to‘ldiriladi va tegishli shakl hosil qilinadi.

Shtamplash ham konstruksion materiallarni bosim bilan ishlash usullaridan biri bo‘lib, hosil qilinadigan buyumning shakli, asosan, shtamplash orqali hosil qilinadi.

Bu juda tejimli usul. Materiallarni shtamplashda bug‘–havo bolg‘alari, taxtali friksion bolg‘alar, krivoshipli qizdirish shtamlari (KQSH), gorizontol bolg‘alash mashinalari (GBM), friksion presslar va boshqa tuzilishidagi mashinalar ishlatiladi.

Friksion bolg‘alar tushuvchi qismining og‘irligi 0,5–2 t gacha bo‘ladi.

GBM bilan mayda pokovkalar, masalan, bolt, gayka, shayba, shpilka, parchinmix va shu kabilar olinadi.

Qizdirib hajmiy shtamplash, asosan, sanoatda ko‘plab yoki yirik turkumlab yuqori aniqlikdagi har xil shaklli va o‘lchamli buyumlar olish uchun qo‘llaniladi.

Bunday shtamplash texnologiyasi quyidagi operatsiyalardan iborat: metallarni kesib tanavor hosil qilish, tanavorni qizdirish, shtamplab termik ishlash, pokovkani kerakli rangga bo'yash. Bu usul bilan qiyin deformatsiyalanadigan qotishmalarga ham ishlov berish mumkin.

Qizdirib shtamplashda shtamplanadigan material midorini to'g'ri aniqlay bilish katta ahamiyatga ega, chunki material miqdori keragidan kam bo'lsa, shtamp bo'shlig'i to'lmay qolib, buyum kemptik (nuqsonli) bo'lib chiqadi, material miqdori keragidan ortiq bo'lganda esa ortiqcha metall dan kattagina pitir hosil bo'ladi yoki pokovkaning shakli buziladi.

Sovuqlayin hajmiy shtamplash usulidan uncha katta bo'lmagan o'lchamdagi pokovkalarni tayyorlashda foydalaniladi. Bunda ish unumi kamaymagani holda shtamplashda turli metall chiqindilari kamayadi, sirt (yuza) lar sifati yaxshilanadi, buyumning yuqori aniqlikda chiqishi ta'minlanadi.

List materiallarni shtamplash. Turli materiallardan tayyorlangan listlar, tasmalar, polosalar tarzidagi prokatlardan yupqa devorli fazoviy buyumlar tayyorlashga *list shtamplash* deb ataladi. List shtamplash shtamplar yordamida press bilan yoki pressiz (32–rasm) bajariladi. Shtamplanadigan listlarning qalinligi 0,15–60 mm gacha bo'ladi. Listlar yupqa (qalinligi 4 mm gacha) va qalin listlarga (qalinligi 4 mm dan ortiq) bo'linadi. Yupqa listlarning hammasi, asosan, sovuqlayin shtamplanadi, 15–20 mm dan qalin listlarni albatta shtamplash oldidan bolg'alash haroratigacha qizdirish talab qilinadi. Bu usulda ishlab chiqariladigan detallarning aniqlik sinflari asosan 4 va 3 bo'lib, soat detallaridan to bug' qozonlarining tubigacha, dengiz kemalarining detallari hamda engil avtomobillarning 70 % dan ko'proq detallari shu usulda olinadi.

List shtamplash jarayonlari ikkita asosiy guruhga: *ajratish* va *shakl o'zgartirish* jarayonlari guruhiga bo'linadi. Ajratish jarayonlari guruhiga qirqish, qirqib olish, o'yib tushirish va boshqa jarayonlar; shakl hosil qilish jarayonlari guruhiga esa egish, botiq qilish, chetini ayirish, bort chiqarish,

bo‘rttirish (shakl berish), siqish, list zarblash (relefli shtamplash) va boshqa operatsiyalar kiradi.

Qirqishda list, polosa yoki tasmalardan ma’lum o‘lchamli chala tanavorlar kesib olinadi.

Qirqib olishda chala tanavorlardan zarur shakldagi tanavorlar kesib olinadi.

Bunday operatsiyalarni bajarishda tanavorlarning qalinligiga qarab diskli, richagli, parallel va qiya pichoqli qaychilardan foydalaniladi.

O‘yib tushirish – listdan aylana, kvadrat yoki boshqa shaklli tanavor o‘yib tushirish. Listdan disk shaklidagi tanavordan, bu tayyorlanmadan esa shayba hosil qilish o‘yib tushirishga misol bo‘la oladi. O‘yib tushirish operatsiyasi maxsus shtamlarda bajariladi.

Egish – list tanavordan egik buyum hosil qilish. Egish bir burchakli, ya’ni – V–simon va ikki burchakli U–simon va boshqa turlarda bo‘lishi mumkin.

Botiq qilish – yassi tanavordan sirtqi konturi bo‘ylab bort hosil qilishdan iborat.

Chetini qayirish – yassi tanavorning sirtqi konturi bo‘ylab bort hosil qilish.

Bort chiqarish – teshik konturi bo‘ylab bort hosil qilish.

Bo‘rttirish (shakl berish) – havol tanavor ichidan teng taqsimlangan kuch ta’sir ettirish yo‘li bilan uning shakli yoki o‘lchamlarini o‘zgartirish.

Siqish – havol tanavorning ochiq uchi perimetrini kichraytirish.

Qiyshiq prokatlash yo‘li bilan, asosan, choksiz quvurlar olinadi. Qiyshiq prokatlashda bochkasimon jo‘valar bir–biriga nisbatan ma’lum burchak ostida joylashib, har ikkalasi ham bir tomonga aylanadi. Natijada tanavorga bir vaqtning o‘zida ham aylanma, ham qaytma harakat beriladi. Prokat buyumlar, asosan, turli tuzilishidagi prokatlash stanlarida ishlab chiqariladi.

Ba’zan turli listlardan oz miqdordagi yirik buyumlar tayyorlashda murakkab shtamlar ishlatish iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiq emas, shuning uchun bunday hollarda shtamplashning oddiy usullaridan, masalan,

rezina yordamida shtamplashdan foydalaniladi. Bunda matritsa yoki puanson o'rnida rezina yostiq ishlatiladi.

Pressiz shtamplash. Keyingi vaqtlarda pressiz shtamplash usullari (portlatish, elektr–gidravlik va b.) ham sanoat miyosida juda keng qo'llanilmoqda.

Ayniqsa, qalin list tanavorlardan turli buyumlar (detallar) hosil qilish uchun katta gabaritdagi mayda turkumli har xil portlovchi moddalar (trotil va boshqalar) ning portlash energiyalardan keng foydalanilmoqda. Bu usuldan, asosan, zanglamaydigan, yuqori mustahkamlikka ega bo'lgan po'latlar, titanli va misli qotishmalardan detallar olishda foydalaniladi.

Mazkur usul juda tejimli ham samarali bo'lishi bilan birga, 10–14 % gacha nisbiy uzayishga ega bo'lgan metall va qotishmalardan turli buyumlar (detallar) ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

1938–yilda Rossiyada L.A.Yutkin elektr–gidravlik usulda shtamplash usulini ishlab chiqdi. Bu usulda foydalaniladigan qurilmalar poydevor urishni talab qilmaydigan, kichik gabaritli, oson suriladigan ixcham konstruksiyalardan iboratdir. Elektr–gidravlik usulda hatto plastiligi past materiallar ham yaxshi deformatsiyalanadi, hosil qilinadigan buyum (detal)lar o'lchamlari juda aniq chiqadi va qo'shimcha mexanik ishlov berishni talab qilmaydi. Shuning uchun bu usuldan list materiallardan samolyotlar, avtomobillar, fotoapparatlar va boshqalar uchun kichik hajmli detallar ishlab chiqarishda keng foydalaniladi.

9. PAYVANDLASH VA PAYVANDLASH USULLARI

9.1 Payvandlash tug'risida umumiy ma'lumotlar. Materiallarni payvandlash asoslari

Ma'lumki, mamlakatimizda fan–texnikani jadal rivojlantirish eng asosiy va muhim masalalardan hisoblanadi. Sanoat korxonalarida mehnat unumdorligini oshirish, mehnat sharoitini yaxshilash, metallarga ishlov berish uslublarini

takomillashtirish, ayniqsa payvandlashning yanada oqilona va ilg'or usullarini joriy qilish muhim vazifalardandir. Buning uchun esa, avvalo, metallni tejab sarflash, mustahkam birikmalar (detallar) olish imkonini beradigan texnologiyalarni ishlab chiqish, oson va tez bajariladigan jarayonlarni tatbiq etish talab qilinadi. Masalan, faqat turli qurilish tuzilishlarini payvandlab biriktirish jarayonida 20 % ga yaqin metall tejaladi.

Nikolay Nikolaevich Benardos (1842–1905) texnikaning turli sohalariga oid ko'pgina ixtirolar muallifidir. U 1882–yilda payvandlashda elektr yoyini qo'lladi. Hozirgi vaqtda deyarli hamma turlari: ko'mir va metall elektrodlar bilan payvandlash, shu jumladan, flyus ostida payvandlash, ikki elektrod orasida yonayotgan bilvosita ta'sir etadigan yoy bilan payvandlashni u taklif etgan. N. N. Benardos yoyni magnit bilan boshqarish hamda ko'mir va metall elektrodlar bilan payvandlash avtomatlarini ham taklif etgan.

Muhandis Nikolay Gavrilovich Slavyanov (1854–1897) jahonda birinchi bo'lib o'zgarmas tok bilan ishlaydigan payvandlash generatori loyihasini ishlab chiqdi. Payvandlash jarayoni uch sinfga (DS 19521–74) termik, termo–mexanik hamda mexanik payvandlashga ajratiladi. Payvandlashning *termik* sinfi metallni suyuqlantirib payvandlash turlarini o'z ichiga oladi. *Termomexanik* sinfga issiqlik energiyasidan foydalangan holda bosim ostida payvandlash turlari kiradi. Payvandlashning mexanik sinfiga qo'shimcha mexanik energiya bilan bosim ostida payvandlashning turlari kiradi.

Ishlatiladigan energiya turlariga ko'ra, payvandlash quyidagi asosiy turlarga bo'linadi:

- yaxlit qizdirib bosim ostida payvandlash; temirchilik usulida prokatlab, siqib payvandlash;
- muayyan joyni qizdirib bosim ostida payvandlash, kontakt usulida, induksion presslab, yoy–presslab, duffuzion payvandlash;
- metallni tashqi issiqlik manbayi bilan qizdirmay, bosim ostida

payvandlash, ultratovush vositasida, sovuq holatda, ishqalab, portlatib, magnit-impuls usulida payvandlash;

– suyuqlantirib payvandlash, elektr yoyi, gaz alangasida, termik usulda, elektr–shlak usulida, elektron nur, lazer nuri, plazma bilan payvandlash.

9.1.1 Payvand birikma va chok turlari

Ikki yoki undan ko‘p detallarni payvandlab hosil qilingan, ajralmaydigan birikmalarga *payvand birikmalar* deb ataladi.

Suyuqlantirib payvandlashda uchma–uch, ustma–ust, burchakli va tavrSimon birikmalar hosil qilinadi (10.1–rasm). Shuningdek teshikli, toretsli, ustqo‘ymali hamda elektr tokida parchinlangan birikmalar ham qo‘llaniladi.

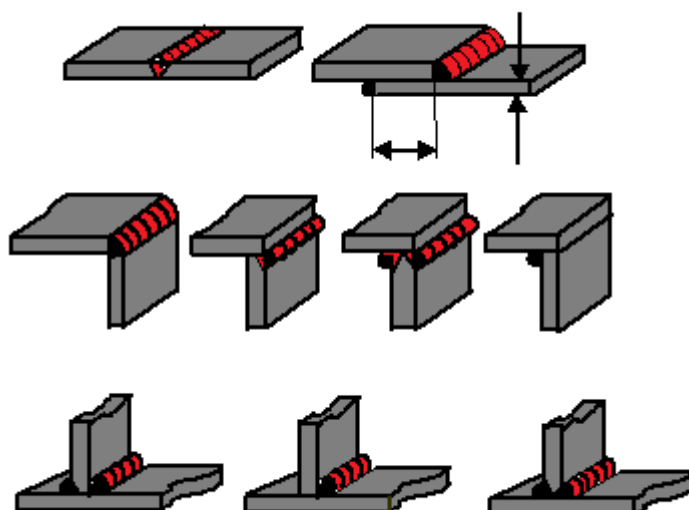
Uchma–uch payvandlanadigan birikmalarda ularni tashkil etuvchi elementlar bir tekislik yoki bir yuzada joylashadi (10.1–rasm). Bunday birikmaning qator afzalliklari mavjud:

1. Payvandlanadigan elementlar (detallar) ning qalinligi cheklanmaydi.
2. Yuklanishlarni bir elementdan ikkinchisiga o‘tkazishda zo‘riqish ancha tekis taqsimlanadi.
3. Birikma hosil qilish jarayonida metall juda kam sarflanadi.
4. Payvand birikma sifatini, undagi nuqsonlar joyi, o‘lchamlari va turini rentgen nuri bilan aniqlash juda oson.

Shuni aytish kerakki, uchma-uch payvandlanadigan birikmalar ba’zi kamchiliklardan ham xoli emas, ya’ni:

Payvandlanadigan elementlarni (detailarni) yig‘ish zarur.

Shakldor metallar yoki prokatlar (burchakliklar, shvellerlar, tavrilar, qo‘sh-tavrilar) ni uchma-uch payvandlashda qirralariga ishlov berish murakkabroq.



10.1–rasm. Payvand birikmalarning asosiy xillari (uchma–uch, ustma–ust, burchakli va tavrSimon birikmalar)

Ustma–ust birikmada payvandlanadigan qismlar parallel joylashadi va bir-birini berkitib turadi (10.1–rasm). Bunday birikmaning asosiy kamchiliklari quyidagilardir:

1. Asosiy metall birikmalarni qoplashga sarflanadi. Qalinligi 20 mm gacha bo‘lgan qismlarni ustma–ust payvandlaganda metallni tejash zaruriyati cheklanadi.

2. Bunday birikmalarda yuklanish bir tekis bo‘yicha taqsimlanmaydi, shuning uchun bunday birikmalar o‘zgaruvchan yoki dinamik (zarbli) yuklanishlarga chidamsizroq.

3. Ustma–ust payvandlanadigan listlarning orasidagi choklar bir tomonlama payvandlanadigan bo‘lsa, payvandlanmagan choklar birikmaning mustahkamligiga salbiy ta’sir ko‘rsatishi mumkin.

Birikmadagi nuqsonlarni aniqlash qiyin. Bunday birikmalarning afzalliklari:

1. Birikma ostidagi qirralarni qiya qilib yo‘nish shart emas.
2. Birikmani yig‘ish oson va h.

Burchakli birikma bir–biriga nisbatan to‘g‘ri burchak ostida joylashgan va

bir-biriga tegib turadigan joyidan payvandlangan ikki qismning payvand birikmasidir (10.1–rasm).

Tavrsimon birikma – bir qismning sirtiga boshqa qism to‘g‘ri burchak ostida uchidan payvandlangan birikma (10.1–rasm).

Burchakli va tavrsimon birikmalar to‘sinlar, ustunlar, sinchlar, fermalar, ramalar va boshqalarni payvandlashda keng qo‘llaniladi. Bu birikmalar tegishli birikmaning mustahkamligini oshiradi va deformatsiyalanishini kamaytiradi.

Teshikli birikmalar – ustma–ust payvandlash chokining uzunligi etarlicha mustahkam bo‘lmaganda qo‘llaniladi.

Ustqo‘ymali birikmalardan – uchma–uch va ustma–ust payvandlashlarning iloji bo‘lmaganda foydalaniladi.

Bunday birikmalar, asosan, shakldor qismlarni biriktirishda va uchma–uch birikmalarni kuchaytirishda qo‘llaniladi.

Elektr toki bilan parchinlab biriktirish, asosan, ustma–ust va tavr birikmalarda qo‘llaniladi. Shunday biriktirish orqali mustahkam, biroq zich bo‘lmagan birikmalar hosil qilinadi.

Payvand choklar payvand birikmalar ko‘rinishiga hamda chok kesimining geometrik shakliga ko‘ra uchma–uch va burchakli choklarga ajratiladi. Uchma–uch choklar uchma–uch, torets, yonlama ba‘zan esa burchakli birikmalar hosil qilishda ham qo‘llaniladi. Burchakli chok ustma–ust, tavrsimon va burchakli birikmalarda mavjud bo‘ladi.

Uchma–uch choklar tashqi shakliga ko‘ra tekis yoki qavariq bo‘lishi mumkin. Burchakli choklar botiq qilib ham bajarilishi mumkin. Qavariq chokli payvand birikmalarga nisbatan statik yuklanishga chidamli. Biroq juda qavariq chokli payvand birikmalarda ortiqcha metall sarflanganligi uchun tejamsiz hisoblanadi. Yassi chokli uchma–uch birikmalar, botiq chokli, burchakli, tavrsimon va ustma–ust payvand birikmalar qavariq chokli birikmalarga nisbatan dinamik (zarbli) yoki o‘zgaruvchan yuklanishlarga chidamli bo‘ladi.

Turli payvand choklarning sifati payvandlash rejimlarining to'g'ri belgilanishi va to'g'ri bajarilishiga ham bog'liq. Odatda, payvand chokning sifatini tekshirish ishlari uch bosqichga bo'linadi:

1. Payvandlashdan avval asosiy metall bilan chok metalining sifatini, elektrod qoplamasini, flyuslar qanchalik to'g'ri belgilanganini, chok kertimlarining qanday tayyorlanganini tekshirish hamda payvandchining malakasini aniqlash.

2. Payvandlashning har bir jarayoni qanday va qay rejimlarda olib borilgani, ikkinchi qatlam chokini bostirishda yuzalarning kuyindi va shlaklardan tozalangani va umuman jarayonning to'g'ri olib borilgani tekshiriladi.

3. Payvandlab bo'lingach, chokning sifati, tashqi va ichki yuzalari (rentgen nurlari, metallografik mikroskoplar yordamida) kuzatiladi.

Payvandlangan buyumlarning sifati avvalo vizual kuzatiladi (zarur bo'lsa, nitrat kislotaning spirtidagi eritmasini ta'sir ettirib lupada ko'riladi). Bunday kuzatish bilan chokning sifatini aniqlash qiyin bo'lsa (ayniqsa murakkab tuzilishlarda), boshqa usullardan foydalaniladi. Chokning puxtaligini aniqlash uchun payvandlab tayyorlangan birikmalardan olingan maxsus namunalarning cho'zilishi, zarbga va egilishga bardoshliliksi sinalladi. Zarur hollarda esa mikroskopik tekshiruvlar ham o'tkaziladi.

Payvandlash posti. Payvandlash posti payvandlash ishlarini bajarish uchun hamma zarur uskunalar bilan jihozlangan payvandchining ish o'rnidir. Payvandlash posti ta'minlash manbayi, elektr simlari, elektrod tutkichlar, yig'ish–payvandlash moslamalari va asboblari, himoya shchitlari yoki niqob bilan ta'minlanadi.

Payvandlash postlari ishlatiladigan elektr yoyi turi hamda ta'minlash manbai xiliga qarab quyidagi xillarga ajratiladi:

– bir bosqichli yoki ko'p bosqichli payvandlash o'zgartirgichlaridan yoki

payvandlash to'g'rilagichlaridan ta'minlanadigan, o'zgarmas tok bilan ishlaydigan postlar;

– payvandlash transformatoridan ta'minlanadigan, o'zgaruvchan tok bilan ishlaydigan postlar.

Payvandlash postlari ko'chmas yoki ko'chma bo'lishi mumkin.

Ko'chmas postlar kichikroq o'lchamli buyumlarni payvandlashga mo'ljallangan, usti ochiq xonadan iborat. Odatda, xonaga bir postli payvandlash transformatori yoki payvandlash to'g'rilagichi joylashtiriladi. Aylanib turadigan o'zgarmas tok o'zgartirgichi ishlayotganda kuchli shovqin chiqaradi, shu sababli uni xonadan tashqarida joylashtirgan ma'qul.

Ko'chma postlardan yirik o'lchamli buyumlarni bevosita sexlarning ishlab chiqarish maydonchalarida yoki qurilish maydonchalarida payvandlashda foydalaniladi. Bunday hollarda yoy nuridan to'siqlar bilan himoya qilinadi, yoyni elektr bilan ta'minlash manbalarini qor va yomg'irdan saqlash uchun usti yopib qo'yiladi.

9.1.2 Payvandlashning mohiyati va usullari

Ma'lumki, payvandlash usulini har qanday metall va metallmas materiallarga tatbiq qilish mumkin.

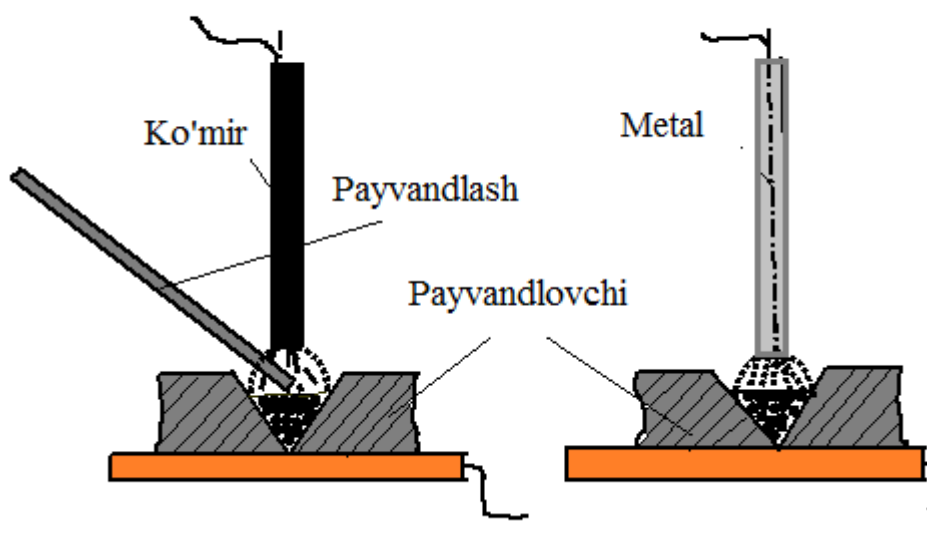
Payvandlash deb payvandlanadigan qismlarning faqat holda ular orasida atomlararo bog'anishni vujudga keltirib, ajralmaydigan birikmalar hosil qilish jarayonini aytiladi.

Bu ta'rif metall va nometall materiallarga (plastmassa, shisha rezina va b.) ham taalluqlidir. Turli materiallarni payvandlash, asosan, ularning turli xossalari bog'liq bo'ladi, chunki materiallarning xossalari uning ichki tuzilishi – atomlarining strukturasi bog'liq. Hamma metallar qattiq holatda kristall strukturali jismlar bo'ladi. Amorf jismlar (shisha, parafin, mum va b.) ning atomlari tartibsiz joylashgan. Payvandlanadigan qismlar bir butun qilib

biriktirish uchun ularning elementar zarrachalari (ionlari, atomlarini) shunchalik yaqinlashtirish kerakki, bunda ular orasida atomlararo bolg'anish paydo bo'lsin. Buning uchun payvandlanadigan qismlarning faqat kerakli joyi yoki hammasi qizdiriladi, plastik deformatsiyalanadi yoki ikkala usuldan birgalikda foydalaniladi. Metall zarrachalarini payvandlash sharoitiga qarab (atomlararo bolg'anishni vujudga keltirish uchun), suyuqlantirib, bosim ostida va gaz bilan payvandlash kabilarga ajratiladi.

Suyuqlantirib payvandlashning asosiy mohiyati shundan iboratki, bunda payvandlanadigan detallar, masalan, ikkita detalning qirralaridagi metall kuchli issiqlik manbalari, ya'ni elektr yoyi, gaz alangasi, kimyoviy reaksiya, suyuqlantirilgan shlak, elektron nur energiyasi, plazma lazer nuri energiyasi va boshqalar bilan suyuqlantiriladi. Bularning hammasida detalning qizib suyuqlangan bir qirrasidagi metall ikkinchi qirrasidagi suyuqlangan metall bilan o'zaro birikadi. Natijada, payvandlash vannasi deb ataladigan umumiy suyuq metall sig'im hosil bo'ladi. Payvandlash vannasida metall sovigach, chok metali vujudga keladi. Chok metali detal qirralaridagi metallning yoki payvandlash vannasiga kiritilgan qo'shimcha metallning suyuqlanishi hisobigagina hosil bo'lishi mumkin (10.2–rasm).

Payvandlanadigan detal qirradi va chok chegarasidagi metall donalarining qisman suyuqlangan zonasi suyuqlanish zonasi deb ataladi, shu zonada atomlararo bolg'anish sodir bo'ladi. Bunda chok metali payvandlanadigan qismlar metali bilan mustaqil tutashadi, payvandlanadigan qismlarning sirtlaridagi iflosliklar shlak tarzida qalqib chiqadi, olib tashlanadi.



10.2–rasm. Elektr yoyi bilan payvandlash sxemasi

9.1.3 Bosim ostida payvandlash

Bosim ostida payvandlashda esa biriktiriladigan joydagi metall biror R kuch ta'sirida plastik deformatsiyalanadi. Biriktiriladigan sirtlardagi iflosliklar sirtga siqib chiqariladi, payvandlanadigan qismlarning sirlari toza, tekis va butun qirqimi bo'yicha atomning tutinish masofasiga yaqinlashgan bo'ladi. Atomlararo bolg'anish ro'y bergan zona *birikish zonasi* deb ataladi. Birikish zonasining kengligi o'nlab mikronlarda o'lchanadi.

Detallarning birikish joylari qizdirilsa, ularning qirralari oson plastik deformatsiyalanadi. Bunda muayyan joyni qizdirib payvandlashda issiqlik manbayi bo'lib, elektr toki, gaz alangasi, kimyoviy reaksiya, mexanik ishalanish, umumiy qizdirib payvandlashda temirchilik qo'rasi, qizdirish pechi xizmat qiladi.

9.2 Payvand birikrmalardagi nuqsonlar va ularni tuzatish.

Nuqsonlarning asosiy turlari va ularning vujudga kelish sabablari. Suyuqlantirib payvandlangan birikmalarda DS 23055–78 ga muvofiq ichki nuqsonlarning quyidagi turlari bo'ladi: payvand birikmaning sirtiga chiqmagan

darzlar; chok metalidagi ichki g'ovaklar, chala payvandlangan va qotmasdan qolgan joylar, shlak va oksid qo'shilmalari.

Payvand buyumni tayyorlash texnologiyasiga rioya qilinmaganda darzlar (issiq va sovuqdan hosil bo'lgan; bo'ylama, ko'ndalang va tarmoqlangan; mikrodarzlar va makrodarzlar) vujudga keladi. Odatda, payvand birikmalarda umuman darzlar bo'lishiga raxsat etilmaydi.

Payvand chokdagi cho'kish kovagi kamdan–kam hollarda, faqat qalin listlar yoy yordamida payvandlanganda va payvandlash vannasidagi metall massasi katta bo'lganda kuzatiladi. Nisbatan katta hajmli payvandlash vannasi oltingugurt, fosfor va boshqalar asosidagi oson suyuqlanadigan moddalar bilan ifloslangan holda vanna qotayotganda cho'kish kovagi (chuqurcha) hosil bo'ladi. Chokda bunday bo'lmasligi kerak.

Chok tubining botiqligi payvand birikmalar gaz puflab yoki detalning payvandlanadigan qirralari orasidagi tirqishni kattalashtirib flyus yostiqlashda hosil qilinganda vujudga kelishi mumkin. Dinamik yuklanish ta'siri ostida bo'ladigan yoki past haroratlarda ishlaydigan buyumlarda chok tubining botiq bo'lishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi.

Payvand chokdagi teshik – chok sirtiga chiqadigan konussimon yirik g'ovak. Payvandlash vannasidagi metall qotayotgan paytda undan muayyan joyda juda ko'p gaz ajralib chiqishi natijasida bu nuqson paydo bo'ladi. U ko'pincha payvandlanadigan qirralarning ayrim joylari zang va moy bilan ifloslangan hollarda kuzatiladi.

Payvand choklar yuzasidagi g'ovaklar qoplamasi nam (quritilmagan) elektrodlar yoki yaroqlilik muddati o'tib ketgan elektrodlar bilan payvandlashda yuzaga keladi. Ayrim hollarda chokning 100 mm uzunligida diametri 2 mm dan kichik bo'lgan uchtagacha g'ovak bo'iishiga ruxsat etiladi. Joiz nuqsonlar me'yorlarini bilish kerak. Ular payvand konstruksiyalar tayyorlashga me'yoriy–texnik hujjatlarda belgilangan.

Elektrod metalining sachrab qotib qolgan tomchilari ochiq yoy vositasida payvandlashda paydo bo'ladi. Tomchilar payvand birikma sirti bo'ylab sochiladi, lekin maxsus bo'yoq bilan qoplangan buyumga yopishib qolmaydi. Metall sirtidagi sachragan metall tomchilari yo'l qo'yib bo'lmaydigan nuqson hisoblanadi. Payvandlash jarayonida metall sirtiga surtiladigan qoplamalar, masalan "Duga-2" aerosoli metall sirtiga sachragan metall tomchilarining yopishib qolishiga qarshi samarali vosita hisoblanadi.

Sirti oksidlanish oson oksidlanadigan metallar (titan, magniy va ularning qotishmalari) uchun ahamiyatga ega. Agar detallarning chok yaqinidagi sirlari va chokning o'zi havodan himoyalangan bo'lmasa, payvandlashda metallning qizishi natijasida metallning sirti qatlami oksidlanadi.

Payvand chokning ortiqcha puxtalanishi payvand buyumning dinamik yuklanish ta'sirida ishlashini yomonlashtiradi, shu sababdan bunday buyumlar uchun u yo'l qo'yib bo'lmaydigan nuqson hisoblanadi. Dastaki usulda payvandlashda payvandchi malakasining pastligi bunday nuqson vujudga kelishiga sabab bo'ladi. Agar payvandlanadigan detalning qalinligi 10 mm dan ortiq bo'lsa, chokning qavariqlik yoki botiqlik solqiligining odatdagi me'yorlari 3 mm dan oshmaydi.

Qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda va yarimavtomatik payvandlashda qotishish zonasidagi kesiklar elektrod uchini ko'ndalangiga noto'g'ri tebratish oqibatida (payvandchining malakasi past) hosil bo'ladi; tok ortgan sari kesik kattalashadi. Bu nuqson shuning uchun ham xavfli, kesiklarda zo'riqishlar to'planadi, ular buyum dinamik yuklanish ta'sirida ishlaganda metallning buzilishiga olib keladi. Metallda chuqurligi 1 mm gacha, uzunligi 15 mm dan ortiq kesiklar na chuqurligi 1 mm dan katta uzunlikdagi kesiklar bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi.

Payvand chokning notekis tutashtirilishi, ortiqcha puxtalanish, toshmalar ko'pincha payvandlash rejimi noto'g'ri tanlanganda yoki payvandlanayotgan

qirralarda qalin kuyindi qatlami bo'lganda vujudga keladi.

Chala payvandlanish. Bu nuqson navbatdagi marzachalar (valiklar) yoki qatlamlar payvandlash shlakidan tozalanmagan oldingi metall qatlami ustiga yotqizilganda, oraliq va chok qatlamlari orasida kuzatiladi.

Payvand chokdagi shlak va metallmas qo'shilmalar oksidli, sulfidli, fosforli va nitridli qo'shilmalardir. Ular chok metalining qotish paytiga qadar payvandlash shlakiga ko'tarilishga ulgurmagan payvandlash metallurgiyasiga bog'liq. Odatda, bu nuqson yuqori tezlikda payvandlaganda paydo bo'ladi.

Payvand chokdagi ichki g'ovaklar payvandlashda chok metali otadigan paytga kelib tashqariga chiqib ketishga ulgurmagan gazlarning ko'p miqdorda ajralib chiqishi natijasida vujudga keladi. Ayni nuqson ayniqsa chuqur choklar hosil qilishda kuzatiladi.

Payvand chokdagi metall aralashmalari. Volfram elektrod bilan teskari qutbli va katta toklarda payvandlaganda chokka ko'pincha volfram zarrachalari tushadi.

Payvand chok qirralarining siljib olishiga payvandlanadigan detallarning noto'g'ri yig'ilishi sabab bo'ladi.

Payvand birikmalar mustahkamligining pasayishiga nuqsonlarning ta'siri. Nuqsonning payvand birikmaning ishiga ta'sirini uning shakli, uzunligi va nuqsonning ta'sir etadigan kuch yo'nalishiga nisbatan joylashishi nuqtayi nazaridan ko'rib chiqish lozim. Cho'ziq nuqsonlar (darzlar, chala payvandlanishlar) eng xavfli, yumaloq shaklli nuqsonlar (yakka gaz g'ovaklari, shlak aralashmalari) uncha xavfli hisoblanmaydi. Kuch yo'nalishiga parallel yo'nalgan nuqsonlar statik yuklanish ta'sirida ishlaydigan tuzilishllar uchun xavfsizroq bo'ladi. Metall qalinligining 25 % kattaligidagi chala payvandlanish harorat–45°C gacha pasayganda payvand birikmaning uzilishga vaqtinchalik qarshiligi 2 baravor plastikligi 2–4 baravordan ortiq pasayishga olib keladi. Kam uglerodli po'latni payvandlashda uning uchma–uch chokidagi chala

payvandlanish metall qalinligining 5 % idan oshmasligi, legirlangan po‘latlarni payvandlashda esa bundan ham kam bo‘lishi kerak. Kam uglerodli po‘latlardan qilingan payvand birikmalarda chokning 1 sm² kesimida yakka dog‘lardan ko‘pi bilan 5–6 ta bo‘lishiga yo‘l qo‘yiladi.

Payvand birikmalardagi nuqsonlarni tuzatish usullari. Kesiklar, sirtidagi yuza g‘ovaklar, chokning botiqligi va payvand chok kesimi o‘lchamlarining kichiklashuvi payvandlab tuzatiladi.

Darzlar, cho‘kishdan hosil bo‘lgan kovak, teshik, shlak aralashmalari, chok o‘zagida chala payvandlanish, ichki chala payvandlanish va ichki g‘ovaklar nuqsonli joyni oldindan mexanik yoki termik usulda ochib, keyin nuqsonni payvandlab tuzatiladi.

Payvandlangan qirralarning siljib qolishi, toshma, payvand chokning ortiqcha puxtalanishi va payvand chokning notekis tutashtirilishi kabi nuqsonlar butun uzunligi bo‘yicha mexanik usulda ishlov berib tuzatiladi.

Darz uzunligini aniqlash uchun metall sirti tozalanadi, jilvirlanadi va azot kislotasining 20% li eritmasi bilan xurushlanadi. Chegaralari bo‘ylab darz parmalanadi, metall uzunasiga va chuqurligi bo‘ylab suyuqlantiriladi yoki qirqib olinadi, keyin bu joy payvandlanadi. So‘ngra chok tekshirib ko‘riladi.

Mikrodarzlar 50 martagacha kattalashtirib ko‘rsatadigan lupa yordamida aniqlanadi. Darzlar payvandlab bo‘lgandan keyin bir necha kun va bir necha hafta o‘tgandan so‘ng ham hosil bo‘lishi mumkin. Bu odatda, payvandlash jarayonida toblanadigan po‘latlarga taalluqlidir.

Kesiklar nuqsonning butun uzunligi bo‘ylab ingichka chok suyuqlantirib qoplab bartaraf qilinadi.

Diametri 2 mm dan katta sirti g‘ovaklar suyuqlantiriladi yoki qirqib olinadi va payvandlanadi. Odatda, chokning 1 m uzunligida, agar g‘ovak diametri 1 mm dan oshmasa, g‘ovaklar oralig‘i kamida 10 mm bo‘lganda g‘ovak (diametri 2 mm li g‘ovaklar oralig‘i kamida 25 mm bo‘lganda) ko‘pi bilan to‘rtta g‘ovak

bo'lishiga yo'l qo'yiladi.

Choklar og'zi payvandlanadi, toblanmaydigan po'latlarni payvandlashda ularni chok o'qidan 20 mm chetga chiqarish mumkin.

Choklarning kuyib ketishi kam kuzatiladi, bu nuqsonni tozalash va payvandlab berkitish kerak.

Sachragan metall tomchilari mexanik usulda tozalanadi. Toshmani sirtdan qarab aniqlash qiyin, u metallografik usulda tekshirib aniqlanadi.

Teshik tozalanadi va nuqson o'rni payvandlab berkitiladi.

Deformatsiyalangan payvand birikma yoki buyumlarni yaxshisi mexanik usulda to'g'rilab, tuzatish kerak.

Payvandlashdagi xavfsizlik texnikasi. Elektr toki odam tanasidan o'tganda elektr tokidan shikastlanish yuz beradi.

Elektr tokidan shikastlanish darajasi tok va zo'riqish kattaligiga, shuningdek odam organizmida tok o'tadigan yo'lga, tokning ta'sir etish vaqtiga, chastotasiga bog'liq (o'zgaravchan tokning chastotasi ortishi bilan undan shikastlanish darajasi pasayadi, o'zgaravchan tok o'zgarmas tokka nisbatan xavfliroq).

Odamlarning elektr tokidan shikastlanish xavfi darajasiga qarab xonalar uch toifaga bo'linadi: o'ta xavfli xonalar (havosining namligi va harorati yuqori, tok o'tadigan qismlar izolyatsiyasining buzilishiga sabab bo'ladigan kimyoviy aktiv muhit mavjud bo'ladi), xavfliligi yuqori xonalar (odamning metall tuzilishlar va elektr uskunalarning korpuslariga tegib ketish xavfi bo'ladi va h.) va xavfliligi yuqori bo'lmagan xonalar (elektr toki bilan shikastlanish xavfi bo'lmaydi).

Agar elektr uskunalari va qurilmalarning tok o'tuvchi qismlari ihotalanmagan va odam qo'li etadigan balandlikda (2,5 m dan past) joylashgan, erga ulanmagan, ihotalanmagan va tok o'tkazuvchi tuzilishlar (magnitli ishga tushirgichlar, "Pusk", "Stop" tugmalarining metall korpuslari va boshqalar)ning

himoyalaydigan uzib qo‘ygichlari nazarda tutilgan bo‘lmasa, ular xavfli hisoblanadi.

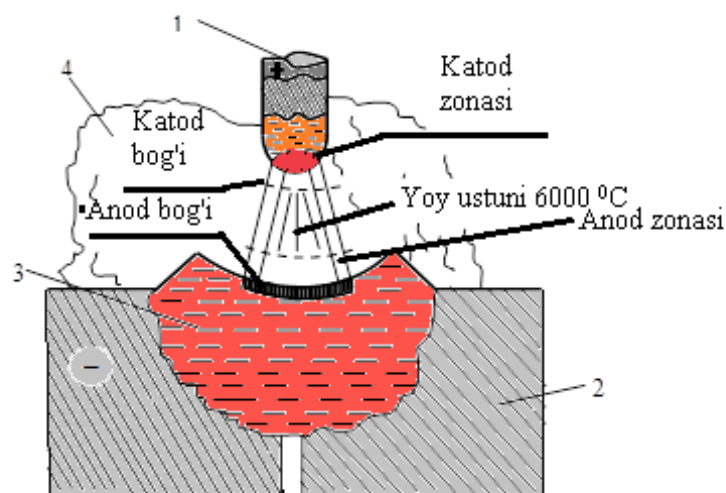
Tsexlarda oson alangalanadigan moddalar va yonuvchi suyuqliklar suyuqlantirilgan yonuvchi gazlar, yonadigan qattiq materiallar, yonish jihatidan xavfli bo‘lgan bosim ostidagi mahsulotlar solingan idish va apparatlar, ishlayotganda elektr uchqunlari chiqadigan elektr uskunalar va boshqalar yong‘in chiqishiga sabab bo‘ladi.

Yong‘in jihatidan xavflilik alomatlariga ko‘ra ishlab chiqarishni quyidagi toifalarga bo‘lish qabul qilingan: A – portlash va yong‘in jihatidan xavfli, B – portlash jihatidan xavfli, D – yong‘in jihatidan xavfli, E va F– yong‘in jihatidan xavfsiz, G – portlash jihatdan xavfsiz (faqat gazlar bor).

Har bir payvandlash postida o‘t o‘chirgich, suvli bochka yoki chelak, shuningdek, qumli quti va belkurak bo‘lishi kerak. Payvandlash ishlari tugagach, ish xonasi va payvandlash ishlari bajarilgan joyni tekshirib chiqish zarur. Sexlarda yong‘inga qarshi kurashuvchi maxsus bo‘linmalar bo‘ladi, sexda ishlovchilardan ko‘ngilli o‘t o‘chiravchilar guruhi tuziladi.

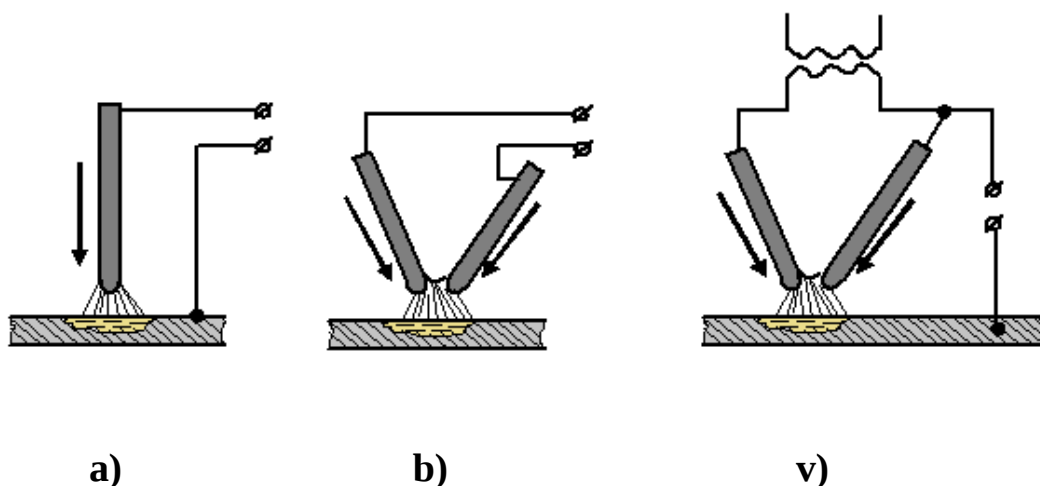
9.3 Elektr - yoy yordamida payvandlash

Metall buyumlar elektrod yordamida payvandlanganda ionlashgan gaz va bug‘ muhitidan o‘tib turuvchi kuchli elektr razryad elektr yoy deyiladi (10.3–rasm).



**10.3–rasm. Payvandlash yoyining sxemasi: 1–elektrod;
2–payvandlanadigan metallar; 3–metall vanna; 4–gaz tojisi(areoli)**

10.4–rasm, *a* dan ko‘rinadiki, elektr yoy bevosita elektrod bilan payvandlanuvchi metall buyumlararo, 10.4–rasm, *b* da elektr yoy elektrodlararo va 10.4–rasm, *v* da elektr yoy elektrodlararo va elektrodlar bilan metall buyumlararo payvandlanadi.



**10.4–rasm. Payvandlash elektrodlarini tok manbaiga ulash sxemasi:
a–elektrod bilan payvandlanuvchi metallararo; b–elektrodlararo;
v–elektrodlararo va elektrodlar bilan payvandlanuvchi metallararo.**

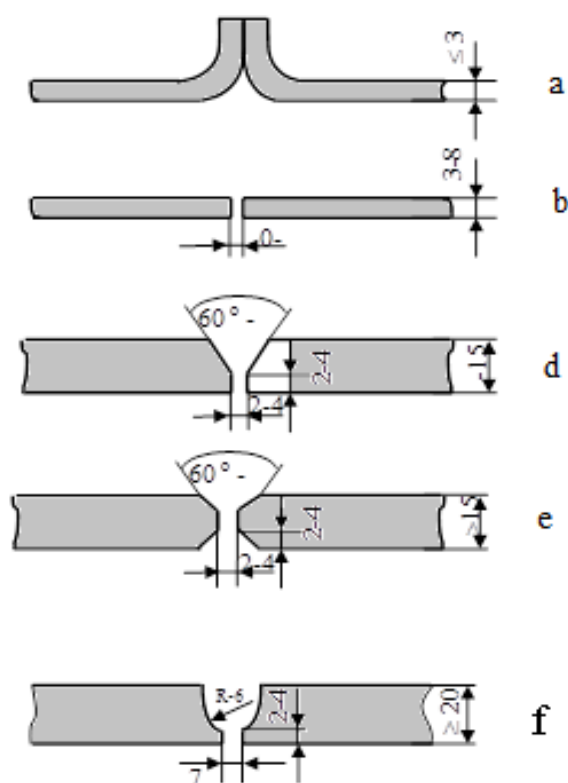
Masalan, metallarni elektrodlar bilan elektr yoy yordamida payvandlashda elektr yoy hosil qilish uchun elektrod uchini payvandlanuvchi

metall buyumni payvandlash joyiga qisqa tutashtirib, 3–4 mm ga ajratiladi. Qisqa tutashtirilganda kichik yuzadan katta tok o'tishida yuzalar o'ta qizib, bir zumda suyuqlanadi. Bunda suyuqlanayotgan elektrod uchi elektromagnit, sirt tortish kuchlari va gazlar bosimi ta'sirida siqilib, ingichka tortilib uziladi.

Bu sharoitda o'ta qizigan elektrod (katod) yuzidan termoelektron va avtoelektron emissiyalar ta'sirida ajralayotgan elektronlar juda katta tezlikda payvandlanuvchi metall (anod) tomon harakatlanib, oraliq muhitidagi gaz va bug', atom va molekulalarni bombardimon qilib, manfiy hamda musbat ionlarga parchalaydi. Manfiy zaryadli ionlar payvandlanuvchi metall buyum yuziga, musbat zaryadli ionlar esa elektrod yuziga kelib uriladi, kinetik energiyalari issiqlik va yorug'lik energiyalariga aylanadi. Bunda hosil bo'lgan yoy barqaror yonadi. Kuzatishlar shuni ko'rsatadiki, ajralayotgan issiqlikning 43% i katodga, 36% i anodga va qolgani yoy ustuniga taqsimlanadi. Shuni qayd etish joizki, ajralayotgan issiqlik payvandlanuvchi metall buyumlarni qizdirib, eritish uchun faqat 60–70% i sarflanadi, qolgan 40–30% i esa tashqi muhitga tarqaladi. Payvandlashda tok kuchini 1–3000A, kuchlanishni 10–50V gacha o'zgartirila olishini va payvandlash quvvatini 0,01 dan 150kVt gacha rostlanishi esa turli qalinlikdagi metallar va ularning qotishmalarini payvandlash imkonini beradi.

Metall buyumlarni qoplamali metall elektrodlar bilan elektr yoy yordamida dastaki payvandlash. Bu usulda payvandlash oddiyligi va turli metallarni har xil holatda puxta payvandlashi sababli keng foydalaniladi. Bunda chok sifati, ish unumdorligi payvandlanuvchi metallar xiliga, rusumiga, tiuriga, qalinligiga, payvandlashga tayyorlanganligiga, fazodagi holatiga, tok xiliga, payvandlash rejimiga, ishchi malakasiga va boshqa ko'rsatkichlarga bog'liq.

Metallarni uchma–uch qilib elektr yoy yordamida payvandlashda ularning qalinligiga ko'ra payvandlash joylarini qanday tayyorlamoq lozimligi 10.5–rasmda ko'rsatilgan.

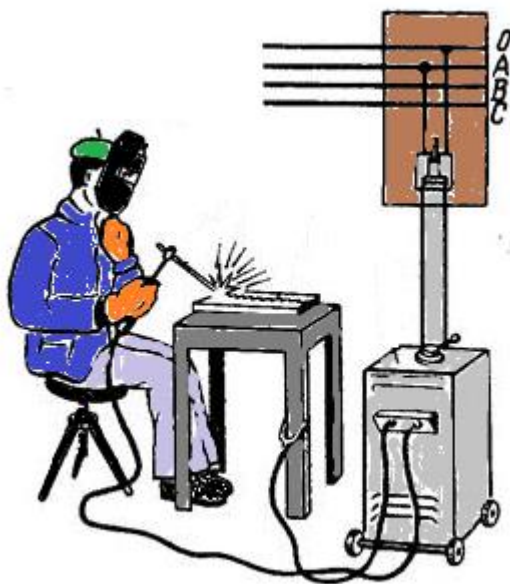


10.5–rasm. Metallarni elektr yordamida payvandlashda qalinligiga ko‘ra chetlarini tayyorlash: a–chetlari qayrilgan; b–chetlari keltirilmagan; c–chetlari V simon keltirilgan; d–chetlari X simon keltirilgan; e–chetlari U simon keltirilgan.

Shuni qayd etish joizki, barcha payvandlash ishlari maxsus xonada bajariladi. Odatda, kichik va o‘rtacha o‘lchamli buyumlarni payvandlash u qadar kata bo‘lmagan xonada (2500x2000x2100 mm li), tegishli moslamalar bilan jihozlangan, zarur elektr toki keltirilgan, barcha xavfsizlik texnikasi talablari ko‘rilgan quruq va yorug‘ xonada olib borilmog‘i kerak. Bu xonada portlovchi moddalar, benzin, moyli idishlar va ishga halaqit beradigan buyumlar bo‘lmasligi kerak. Ish jarayonida xona shamollatib turilmog‘i lozim (10.6–rasm).

Payvandchining asosiy ish asbobi elektrod tutqich, to‘sqich va boshqalar bo‘ladi. Elektrod tutqichlar (prujinali, plastinkali, vintli) elektrodni yaxshi tutib, kontakt beruvchi bo‘lishi hamda elektrodni tez, qulay almashtirish imkonini beradigan, engil va ishga qulay bo‘lishi kerak. Payvandlashda ishchi metall

uchqunlaridan, yoy ajratayotgan infra-qizil va ultrabinafsha nurlardan saqlanish, bostirilayotgan chokni kuzatish uchun maxsus oynali to'sqich yoki shlem maskada, brezent korjoma va qo'lqopda ishlashi shart. Chok sirtida yopishgan shlakni tozalab turish uchun po'lat simli cho'tka, zubila bolg'acha, chok o'lchamini kuzatib turishda andoza va o'lchov asboblari bo'lmog'i lozim.



10.6-rasm. Payvandlash ishlari uchun maxsus xona

Metallarni payvandlashgacha uning xiliga, qalinligiga ko'ra tegishli tur va diametrli zarur qoplamali elektrod, payvandlash toki va kuchlanishi belgilanib, tok manbai rostlanadi.

Odatda, uglerodli po'latlarni qoplamali metall elektrodlar bilan elektr yoy yordamida payvandlashda payvandlanuvchi metall qalinligiga ko'ra elektrod diametri tanlanadi. Tok kuchini esa elektrod diametriga, ishchi qism uzunligiga, payvandlanuvchi metall xiliga, elektrod turi, markasiga, chokning fazodagi holatiga va boshqa ko'rsatkichlariga ko'ra belgilanadi. Shuni qayd etish joizki, payvandlashda tok kuchi ma'lum qiymatdan ortsa, elektrod o'ta qizib, qoplamasi kuyadi, metall sachraydi. Tok kuchi me'yoridan kamaysa, yoy

barqarorligi yo'qoladi.

9.4 Metallarni gaz alangasida payvandlash

Metall yoki qotishmadan qilingan tanavorlarning ma'lum bir qismini kesish uchun turli usullardan, ya'ni turli dastgohlarda turli kesuvchi asboblardan yordamida hamda elektr–kimyoviy, elektr–erozion, gaz va elektr yoydan foydalaniladi. Biz sanoat miqyosida eng ko'p qo'llaniladigan oxirgi ikki usul ustida to'xtab o'tamiz.

Metallarni gaz (kislorod) bilan kesish alangalanish haroratigacha qizdirilgan metallning kislorod oqimida yonishiga asoslangan. Kislorod bilan kesiladigan metallarning alangalanish harorati suyuqlanish haroratidan past bo'lishi, issiqlikni o'zidan yomon o'tkazishi va hosil bo'ladigan shlaklarning suyuq holda oquvchanligi yuqori bo'lishi lozim. Bu talablarga tarkibida 0,7 % gacha uglerod bo'lgan po'latlar va legirlangan konstruksion po'latlar javob beradi.

Tarkibida 2,2 % C bo'lgan cho'yanning suyuqlana boshlash harorati 1147°C ga, alangalanish harorati esa taxminan 1400°C ga teng bo'lganligi uchun cho'yanlarni kislorod bilan qirqib bo'lmaydi. Ya'ni kislorod bilan qirqilishi mumkin bo'lgan metall oksidining suyuqlanish harorati o'zining suyuqlanish va alangalanish haroratlaridan past bo'lishi shart. Shundagina kesish vaqtida hosil bo'ladigan metall oksidlari kesik orasidan osongina haydaladi va metallning ostki qismlariga kislorodning ta'sir etishi uchun yo'l ochiladi. Masalan, alyuminiyning suyuqlanish harorati 657°C, alyuminiy oksidining suyuqlanish harorati esa 2050°C. Binobarin, alyuminiyni kislorod bilan qirqib bo'lmaydi.

Kislorod bilan qirqishning yana bitta sharti shundan iboratki, qirqilishi mumkin bo'lgan metallning issiqlik o'tkazuvchanligi yuqori bo'lmasligi shart,

aks holda qirqilish zonasi tez soviydi va harorati alangalanish haroratidan pasayadi. Metallarni kislorod bilan qirqishda universal keskich (rezak) dan foydalaniladi. Keskichlar qizdirish alangasini hosil qilish va kesish zonasiga toza kislorod uzatishga xizmat qiladi.

Odatda, metallar dastaki usulda va mashinalarda qirqiladi. Dastaki usulda qirqishda foydalaniladigan asbob keskich (rezak) deyilib, bu asbobning payvandlash gorelkasidan farqi shundaki, unda qirquvchi kislorodni haydovchi qo‘shimcha kanal bor.

Keskichlar quyidagi turlarga ajratiladi:

1. Kesish turi bo‘yicha – ajratish, yuzaki kesish uchun;
2. Vazifasiga ko‘ra – dastaki, maxsus mashinada kesish uchun;
3. Yonilg‘i turi bo‘yicha – atsetilen, atsetilen o‘rnida ishlatiladigan gazlar, suyuq yonilg‘ilarda ishlaydigan keskichlar;
4. Ishlash tamoyili bo‘yicha – bir xil bosimli, injektorli;
5. Kislorodning bosimi bo‘yicha–past va yuqori bosimli;
6. Mundshtukning tuzilishiga qarab – tirqishli, ko‘p soploli keskichlar.

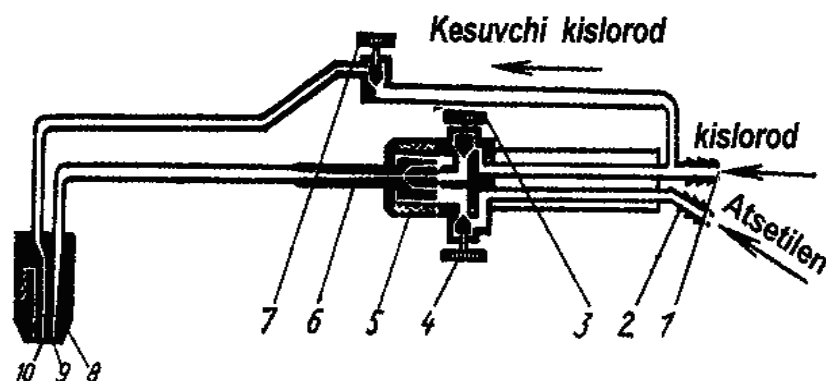
Sanoat miqyosida ishlatiladigan keskichlarning markalari: ПГС–70, ПГМ–70, ПАТ–70, ПАО–70, ПАЗ–70 (quyma keskichlar), РЗР "Пламя", РУЗ–70 "Ракета", "Факел", "Ракета–1" РМ–1000, РГМ–2, РГМ–3, РГМ–5 va h.

Bundan tashqari, hozirgi vaqtda metallarni qirqish uchun turli ko‘chmas va ko‘chma kesish mashinalaridan keng foydalaniladi. Bunday mashinalarga "Спутник–2", "Радуга", ПГФ–2–67, АШС–2, АШС–70, СГУ–61, "Одесса" kabilarni misol qilib keltirish mumkin.

Metallarni dastaki qirqishda ko‘proq УР turidagi keskich ishlatiladi (10.8–rasm). Keskichga naycha 1 oraliq kislorod, naycha 2 oraliq esa atsetilen kiradi. Atsetilen kislorod aralashmasi uchun zarur bo‘lgan kislorod miqdori ventil 3 bilan, atsetilen miqdori esa ventil 4 bilan rostlanadi. Ventil 7 kesuvchi

kislorod miqdorini rostlash uchun xizmat qiladi. Yonuvchi aralashma hosil qiladigan atsetilen bilan kislorod injektor 5 orqali o'tib, kamerada 6 aralashadi. Hosil bo'lgan yonuvchi aralashma mundshtukning 8 teshigi 9 dan chiqadi.

Metallarni qirqishda keskichning mundshtugi kesilishi kerak bo'lgan yuzadan 3–6 mm oralqida va yuzaga tik vaziyatda tutiladi. Keskichni surish tezligi kesilayotgan metallning qalinligiga bog'liq, metall qanchalik qalin bo'lsa, keskich shunchalik sekin suriladi.



10.8–rasm. Keskichning tuzilish sxemasi:
1,2 – naychalar; 3, 4, 7– ventillar; 5 – injektor; 6 – aralashtirish
kamerasi; 8 – mundshtuk; 9, 10 – gaz chiquvchi kanallar

Kislorod bilan qirqish usuli qalinligiga 2000 mm gacha bo'lgan po'latni kesishga imkon beradi.

Metall tanavorlarni grafitli yoki metall elektrodlar yordamida kesish zonasini suyuqlantirish yo'li bilan kesilish elektr yoy bilan kesish deyiladi. Tanavorlarning kesiladigan joyi metall yoki ko'mir elektrod bilan kesiladigan yuza orasidagi elektr yoy ta'sirida eriydi. Bu usuldan metallarni aniqroq kesish talab qilinmagan hollarda, ayniqsa, qurilish ishlarida ishlatiladigan metall prokatlar (armaturalar, burchakliklar) ni kesishda foydalaniladi.

Keyingi vaqtlarda metallarni havo–yoy bilan kesish usuli ko'p qo'llanilmoqda, bu usulda elektr yoy bilan kesilgan metall siqilgan havo yordamida doimiy surilib turadi. Metallarni metall elektrod, kislorod–yoy va argon–vodorod aralashmalari oqimida kesish usullaridan ham keng

foydalanilmoqda.

9.5 Maxsus usullar bilan payvandlash

9.5.1 Payvandlashning maxsus turlari

Ultratovush vositasida payvandlash. Moddiy muhit zarrachalarining 16000–20000 (Gs) chastota bilan tebranishi ultratovush deyiladi. Metallarni payvandlashda ana shu hodisadan foydalaniladi. Buning uchun payvandlanayotgan metallar bir–biriga siqilib, ultratovush yuboriladi. Bunda metallarning payvandlanishi lozim bo‘lgan joylarida ultratovush tebranishlari ta’sirida katta ishalanish kuchi hosil bo‘ladi, natijada harorat ko‘tarilib, plastik deformatsiya uchun qulay sharoit tug‘iladi va metallarning tegish zonasida ajralmas puxta birikma hosil bo‘ladi. Bu usul plastikligi yuqori metallarning, masalan, alyuminiy, mis, nikel, sirkoniy, kam uglerodli po‘lat va boshqalarning 1 mm gacha qalinlikdagi listlarini ustma–ust payvandlashda qo‘llaniladi.

Ishalash usuli bilan payvandlash. Bunda uchma–uch ulanadigan metallar maxsus mashinaning qisqichlariga o‘qdosh qilib mahkamlanadi–da, bir–biriga 10 kG/mm^2 (100 MN/m^2) chamasi kuch bilan siqiladi. Ulanadigan metallarning biri qo‘zg‘almas bo‘ladi, ikkinchisi esa taxminan 3000 ayl/min tezlik bilan aylantiriladi. Metallni yuqori plastiklik holatigacha keltiradigan darajada issiqlik hosil bo‘lgach, aylantirish to‘xtatilib, bosim hisobiga metallar payvandlanadi.

Bu usul doiraviy kesimli metallarni uchma–uch payvandlashning juda unumli va tejamli usulidir.

Sovuqlayin payvandlash. Buning uchun, payvandlanadigan yuzalar yaxshilab tozalanadi va maxsus shtamplar vositasida bir–biriga katta kuch bilan siqiladi. Puanson metallga botganda metallning puanson ostidagi qismida va payvandlanuvchi yuzalar chegarasida plastik deformatsiya sodir bo‘lib, metallning donalari maydalanadi. Ulanuvchi yuzalar chegarasida sodir bo‘ladigan o‘zaro singish va rekristallanish jarayonlari natijasida ular bir butun

bo‘lib qoladi.

Sovuqlayin payvandlashda puansonning ish yuzasiga to‘g‘ri keladigan bosim $30\text{--}100\text{ kG/mm}^2$ ($300\text{--}1000\text{ Mn/m}^2$) ni tashkil etadi.

Bu usul juda plastik metallar: alyuminiy va uning qotishmalarini, mis, nikel va boshqalarni uchma–uch payvandlashda ham, ustma–ust payvandlashda ham qo‘llaniladi.

Elektronlar nuri bilan payvandlash. Bu usulning mohiyati payvandlanuvchi metallar yuzalarini vakuumda elektronlar nuri bilan bombardimon qilish orqali qizdirishdan iborat. Buning uchun, ulanadigan metallar 10–5 mm sim. ust. gacha vakuumli kameraga joylanadi (vakuum chok metalini oksidlanishdan saqlash uchun zarur). Kamerada elektronlar oqimi chiqaradigan moslama–elektronlar to‘pi bo‘ladi. Elektronlar to‘pi yuqori ($10000\text{--}30000\text{V}$) zo‘riqishli tok manbayining manfiy qutbiga ulanadigan va 2600°C gacha qizdiriladigan volfram spiraldan (katoddan), o‘rtasi teshik anod va fokuslovchi magnit linzadan iborat. Katod bilan anod orasida yuqori zo‘riqish hosil qilinganda katoddan elektronlar oqimi chiqib, anod o‘rtasidagi teshikdan, so‘ngra fokuslovchi elektr–magnit linzadan o‘tadi va metallarning payvandlanuvchi yuzalariga tushadi, natijada metallning juda kichik (1 mm^2 gacha) bo‘lgan yuzasi suyuqlanadi. Chok chizig‘i yo‘nalishida elektronlar tutamini siljitish uchun og‘diruvchi maxsus tizimdan foydalaniladi.

Bu usul qiyin suyuqlanuvchi va kimyoviy aktiv metallarni payvandlashda ayniqsa qo‘l keladi.

Vakuumda diffuzion payvandlash. Bu usulda vakuumli kamera, qizdirish manbayi (yuqori chastotali tok generatori) va bosim hosil qilish uchun gidravlik pressli uskunadan foydalaniladi. Diffuzion payvandlash uchun, yuzalari yaxshilab tozalangan detallar kameraga joylanib, kameraning havosi $10^{-3}\text{--}10^{-5}$ mm sim.ust. gacha vakuum hosil bo‘lguncha so‘rib olinadida, detallar bir tekisda qizdiriladi, shundan keyin ularning payvandlanadigan yuzalari bir–

biriga 10 kG/mm^2 (100 MN/m^2) gacha kuch bilan siqiladi va shu bosim ostida 6–15 min tutib turiladi, natijada o‘zaro singish sodir bo‘lib, detallar payvandlanib qoladi. Bu usuldan metallokeramik qattiq qotishma plastinalarini odatdagi po‘latdan tayyorlangan tutqichga payvandlashda, tezkesar, issiqbardosh po‘latlarni, alyuminiy bilan misni, alyuminiy bilan nikelni va umuman, ikki xil metalni bir–biriga payvandlashda muvaffaqiyat bilan foydalaniladi.

9.5.2 Cho‘yanlarning payvandlanuvchanligi

Cho‘yanlarni payvandlashdagi qiyinchiliklar ularning quyidagi xossalari bilan tushuntiriladi.

1. Cho‘yanda oquvchanlik maydonchasining bo‘lmasligi va uning plastikligining pastligi uzilishdagi vaqtinchalik qarshilik qiymatiga etadigan zo‘riqishda darzlar paydo bo‘lishiga olib keladi. Bu zo‘riqishlar detallar quyilayotgan yoki payvandlanayotgan vaqtda bir tekis qizdirilmasligi yoki sovitilmasligi hamda buyumlarni ishlayotgan paytda vujudga kelishi mumkin. Darzlar payvandlash jarayonida hamda payvand buyumni sovitishda asosiy metallda ham, chok metalida ham hosil bo‘lishi mumkin.

2. Tez sovitilganda cho‘yanning martensit, beynit va troositning mo‘rt strukturalarini hosil qilib toblanishga moyilligi. Toblangan qismlarda cho‘yan qattiq (800HB) bo‘lib qoladi va unga mexanik ishlov berib bo‘lmaydi. Toblash strukturalari yana shuning uchun ham zararliki, ular avval ichki zo‘riqishlarni paydo qiladi, ular esa darzlar hosil bo‘lishi olib keladi.

3. Payvandlash joyi tez sovitilganda cho‘yanning oqarishga moyilligi odatda, payvand chok chegarasida va buyum metalida oqargan yupqa qatlam yuzaga kelishiga sabab bo‘ladi. Oqargan bu qatlamning plastikligi payvand birikmaning boshqa qismlariga nisbatan past bo‘ladi va payvand birikmaning sovitilishidan hosil bo‘ladigan cho‘zuvchi kuch ta’sirida u suyuqlantirib

qoplangan metall bilan birga asosiy metallardan ajralib sinib tushadi yoki oqargan qatlam bilan asosiy metall chegarasi bo'ylab darzlar hosil bo'ladi.

4. Suyuq holatdan qattiq holatga o'tishda cho'yanlar xamirga o'xshash holatda bo'lmaydi. Cho'yanning bu xossasi uni qiya va tik vaziyatlarda payvandlashni qiyinlashtiradi hamda ship vaziyatda payvandlashga imkon bermaydi.

5. G'ovaklar hosil bo'lishiga moyillik. Bu xususiyat cho'yanlarning past haroratda suyuqlanishi (tarkibida 4,3 % uglerod bor cho'yanning $T_{\text{suyuq}}=1142^{\circ}\text{C}$, sanoat cho'yanlariniki, odatda $T_{\text{suyuq}}=1200-1250^{\circ}\text{C}$ bo'ladi) va uning suyuq holatdan qattiq holatga tez o'tishi bilan tushuntiriladi. Shuning uchun gazlar (asosan oksidlovchi atmosferada hosil bo'ladigan CO va CO₂) metallardan ajralib chiqishga ulgurmaydi.

6. Cho'yan buyumlarning kimyoviy tarkibi, termik ishlanishi va strukturasiga ko'ra bir jinsli emasligi. Bu payvandlashning turli-tuman texnologiyasi va usullarini qo'llashni talab etadi. Mayda donli kulrang cho'yanlar yirik donli cho'yanlarga nisbatan yaxshi payvandlanadi. Qora cho'yanlar yomon payvandlanadi, ular singan joyida to'q rangli yirik donli tuzilishga ega bo'ladi. Bunday cho'yanlar grafitli cho'yanlar deb ataladi, chunki ularda jami uglerod erkin grafit ko'rinishida bo'ladi. Bunday strukturali cho'yanni payvandlashda zarur sifatga ega bo'lgan payvand birikma hosil qilinmaydi. Mustahkamligi yuqori va mayda donli bolg'alanuvchan cho'yanlar kulrang cho'yanlarga nisbatan yaxshi payvandlanadi.

9.5.3 Inert gaz muhitida payvandlashning mohiyati

Inert gazlar – argon, geliy va ularning aralashmalarida zanglamaydigan po'latlar, alyuminiy, mis, titan, nikel va ularning qotishmalari payvandlanadi. Misni payvandlash uchun unga nisbatan inert gaz hisoblangan azotdan ham foydalaniladi. Inert gazda suyuqlanadigan elektrod bilan ham,

suyuqlanmaydigan elektrod bilan ham payvandlash mumkin.

Inert gazlar payvandlash vannasi metalida erimaydi va suyuqlangan metall hamda uning oksidlari bilan kimyoviy reaksiyaga kirishmaydi, ular faqat yoy va suyuqlangan metallni atrofdagi havo gazlaridan himoyalaydi, xolos.

10. KONSTRUKSION MATERIALLARNI KESIB ISHLASH

10.1 Metallarni kesib ishlash turlari

Mashina-mexanizmlar detallarini kerakli shakl va o'lchamga keltirish uchun tanavor (zagotovka)dan tegishli kesuvchi asboblardan yordamida ma'lum miqdordagi metallni qirindi tarzida yo'nish texnologik jarayoni metallarni kesib ishlash (mexanik ishlash) deb ataladi.

Metallarni kesib ishlash jarayonlari, asosan, ularning plastik deformatsiyalash va turli energiyalardan (elektr, kimyoviy, yorug'lik va h.) foydalanish orqali olib boriladi. Metallarni kesib ishlash usuli insoniyatga juda qadimdan ma'lum: qo'l bilan ishlatiladigan tokarlik va parmalash dastgolari XII asrdayoq ixtiro qilingan.

Hozirgi zamon metallarni kesish jarayonida qirindi ajralib chiqish qonuniyatlarini, bunda hosil bo'ladigan titrash sabablari, kesish kuchini o'lchash usullari 1870–yilda N. A. Time tomonidan ishlab chiqilgan.

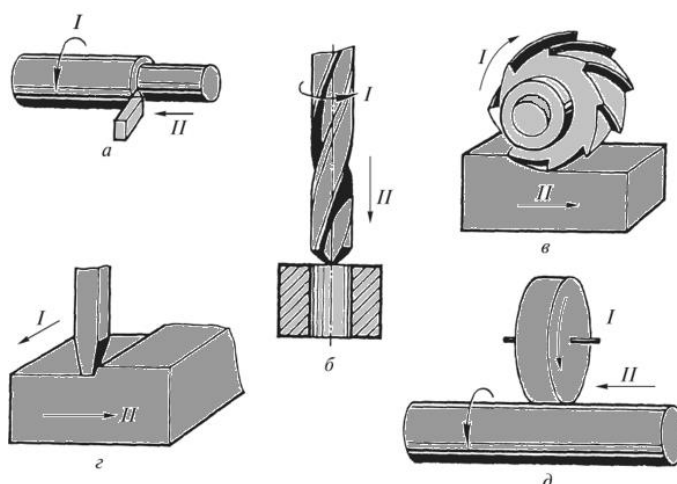
Metallarni kesib ishlashda chiqadigan qirindi miqdori chiqishi tanavorning shakli va o'lchamiga bog'liq. Shuning uchun qirindi chiqishini ya'ni metallning isrofgarchiligini kamaytirish uchun tanavorlarning shakl va o'lchamlari imkoni boricha qulay bo'lmog'i, shu bilan birga texnologik jarayonning tejimli bo'lishini ta'minlamog'i zarur.

Metallarni kesib ishlashda mehnat unumdorligini oshirish uchun texnologik jarayonlarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishni hamda ratsionalizatorlik takliflarini tatbiq etish talab qilinadi.

Metallarni kesib ishlash turlari. Metall (tanavor)ning talab qilingan shaklga, o'lchamga keltirish va sirtining tozaligiga erishish uchun tegishli kesuvchi asboblardan foydalaniladi. Metallarni kesib ishlashning asosiy turlari jumlasiga yo'nish, randalash, o'yish, parmalash, frezalash va jilvirlash kiradi (11–rasm).

Yo‘nish jarayonida asosan, tokarlik dastgohlarida tegishli keskich bilan bajariladi (11.1–rasm, a). Yo‘nish jarayonida tanavor aylanma harakatga keltiriladi. Bunda u tez harakatlanadi va bu asosiy harakat deb ataladi, keskichning harakati esa sekinroq bo‘ladi va u surish harakati deyiladi. Asosiy harakat kesish harakati deb, asosiy harakat tezligi esa kesish tezligi deb ataladi.

Randalash jarayoni, asosan, ko‘ndalang randalash va bo‘ylama randalash dastgohlarida tegishli keskichlar bilan amalga oshiriladi. Randalash keskichlari odatda egik bo‘ladi. Ko‘ndalang randalash dastgohlarida asosiy harakatni keskich, surish harakatini esa tanavor bajaradi, bo‘ylama randalash dastgohlarida tanavor asosiy harakatni bajarsa, keskich surish harakatini bajaradi (11.1–rasm, e).



11.1– rasm. Dastgoxlarda kesib ishlashning asosiy turlari: a – yo‘nish; b– parmalash; d– frezalash; e – randalash; f–jilvirlash

O‘yish jarayoni, asosan, o‘yish dastgohlarida maxsus keskichlar bilan bajariladi. Bunda o‘yish jarayoni uchun keskich asosiy (ilgarilanma qaytarma) harakatni, tanavor esa surisfa harakatini bajaradi.

Parmalash jarayoni parmalash dastgohlarida turli tuzilishdagi parmalar bilan bajariladi. Bu jarayonda asosiy harakat ham, surish harakati ham parmaga

beriladi (11.1– rasm, b).

Asosiy harakat parmaning aylanishidan, surish harakati esa uning o‘z o‘qi yo‘nalishida ilgariylanma harakatidan iborat bo‘ladi.

Frezerlash jarayoni frezalash dastgohlarining turli tuzilishlarida ko‘p tilli asbob – freza bilan bajariladi. Bunda frezaning aylanma harakati (asosiy harakat) bilan tanavorning ilgariylanma harakati (surish harakati) qo‘shilishi natijasida qirindi yo‘niladi (11.1–rasm, d).

Jilvirlash jarayoni maxsus tuzilishdagi dastgohlarda jilvirlash toshi bilan bajariladi. Silindrik yuzalar doiraviy jilvirlash dastgohlarida, yassi yuzalar esa tekis jilvirlash dastgohlarida jilvirlanadi. Silindrik yuzalarni jilvirlashda (11.1–rasm, f) tanavorga aylanma harakat berish bilan birga, ilgariylanma-qaytar harakat (bo‘ylama–surish harakati) ham beriladi. Jilvirlash toshi ham aylanma harakat (asosiy harakat) qiladi, ham ko‘ndalang yo‘nalishda harakatlanadi, tanavorning har qaytishida kesish chuqurligi biror t ga qadar surilib turadi (ko‘ndalang surish harakati). Yassi yuzalarni jilvirlashda asosiy (aylanma) harakat ham, vertikal yo‘nalishda uzlukli (kesish chuqurligi biror t ga qadar) surish harakati ham jilvirlash toshiga, bo‘ylama surish harakati (ilgariylanma - qaytar harakat) va ko‘ndalang yo‘nalishda uzlukli surish harakati tanavorga beriladi.

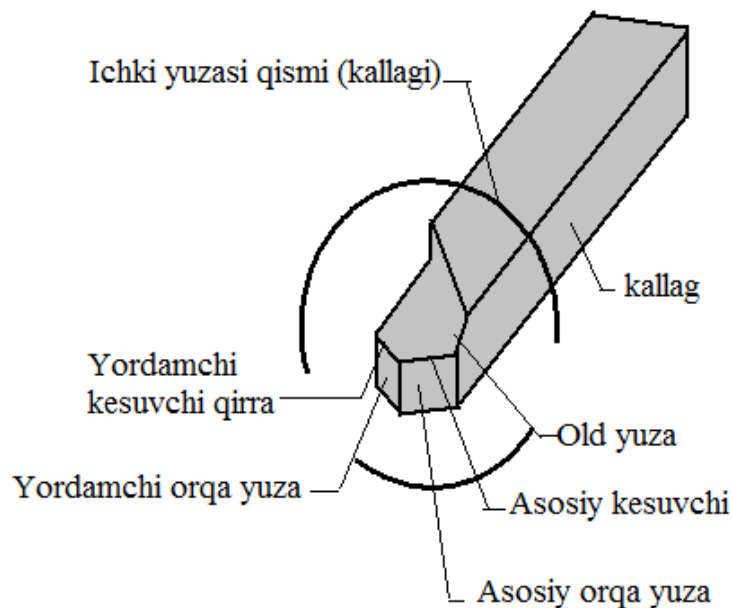
10.2 Kesish nazariyasi va keskich parametrlari

Yuqorida ko‘rib o‘tganimizdek, metallarni kesib ishlashning asosiy turlaridan yo‘nish, randalash, o‘yish, parmalash, frezalash jarayonlarida u yoki bu tuzilishdagi kesuvchi asboblarning vositasida tanavordan qirindi yo‘nish orqali uni talab qilingan shakl, o‘lchamga keltirish, sirtining tozaligiga erishish mumkin.

Shuning uchun bunday kesuvchi asboblarning qanday qism va elementlardan iboratligini, ularning geometrik parametrlarini, kesish

jarayonining asosiy qismlarini, kesishda hosil bo'ladigan kuchlar va boshqalarni bilish yoki o'rganish katta ahamiyatga ega.

Shu bois yuqoridagi parametrlar va elementlarni eng oddiy tokarlik jarayonida ishlatiladigan o'tuvchi keskich misolida ko'rib chiqamiz. Bunday keskichlar, asosan, kallak (ish qismi) va tana (sterjen) qismidan iborat bo'lib, keskich tutkichga (dastgoh supportiga) mahkamlanadi.



11.2. – rasm. Keskichning asosiy qismlari:

keskich kallagining asosiy qismlari jumlasiga old yuzasi asosiy orqa yuzasi, yordamchi orqa yuzasi, asosiy kesuvchi qirrasi, yordamchi kesuvchi qirrasi va keskichning uchi kiradi.

Keskichning *old yuzasi* qirindi chiqarish uchun xizmat qiladi, asosiy orqa yuzasi tanavorning kesish yuzasiga tomon, *yordamchi orqa yuzasi* esa tanavorning yo'nilgan yuzasiga tomon qaragan bo'ladi. Keskichning **asosiy kesuvchi qirrasi** old yuzasi bilan asosiy orqa yuzasining kesishuvidan, *yordamchi kesuvchi qirrasi* esa old yuzasi bilan yordamchi orqa yuzasining kesishuvidan hosil bo'ladi. Asosiy va yordamchi kesuvchi qirralarning kesishgan joyi keskichning uchi (cho'qqisi) deyiladi.

10.3 Kesish rejimidagi asosiy elementlar

Har qanday tuzilishdagi dastgohlar yordamida tanavordan yoʻnish jarayoni kesish jarayonining bir qator asosiy elementlari tufayli amalga oshiriladi. Kesish tezligi, kesish chuqurligi, surish tezligi (surish qiymati) va boshqalar kesish jarayonining asosiy elementlari jumlasiga kiradi.

1. *Kesish tezligi* (v) deb, tanavor yoki keskichning asosiy harakat yoʻnalishi boʻyicha siljishini aytiladi. Agar asosiy harakat aylanma boʻlsa, uning formulasi quyidagicha boʻladi:

$$v = \frac{\pi D_n}{1000} (m/min),$$

bunda: n – tanavorning (shpindelning) minutiga aylanishlar soni, min^{-1} ;

D – yoʻnilayotgan tanavorning diametri, mm;

Agar asosiy harakat ilgariylanma–qaytar harakat boʻlsa, uning kesish tezligi quyidagi formula bilan topiladi:

$$v = \frac{L_n}{100} \left(1 + \frac{v_i}{v_s} \right)$$

bunda: L – keskichning yurish (yoʻnish) uzunligi, mm;

n – ikkilamchi yurishlar (arakatlar) soni, min^{-1} ;

v_i – ish harakati tezligi, m/min;

v_s – salt yurish tezligi, m/min.

2. *Kesish chuqurligi* (t) deb keskichning bir oʻtishida tanavordan yoʻnib olingan qatlamning qalinligini aytiladi. Detalni yoʻnish jarayonida

$$t = \frac{D-d}{2} mm$$

boʻladi. Bunda: D – ishlov beriladigan tanavorning diametri, mm;

d – ishlov berilgan yuzaning diametri, mm.

Parmalashda esa kesish chuqurligi parma diametrining yarmiga teng.

3. *Surish tezligi* (S) deb, tanavor bir marta aylanganda keskichning surish

harakati yoʻnalishidagi siljishini aytiladi (birligi: frezalashda – mm/min; yoʻnish va parmalashda – mm/ayl va h.).

Bir vaqtning oʻzida parmaning ikkala kesuvchi qirrasini ishlaganligi uchun har bir kesuvchi qirrasiga toʻgʻri keladigan surish qiymati quyidagicha boʻladi:

$$S_z = \frac{S}{2} \text{ mm/ayl.}$$

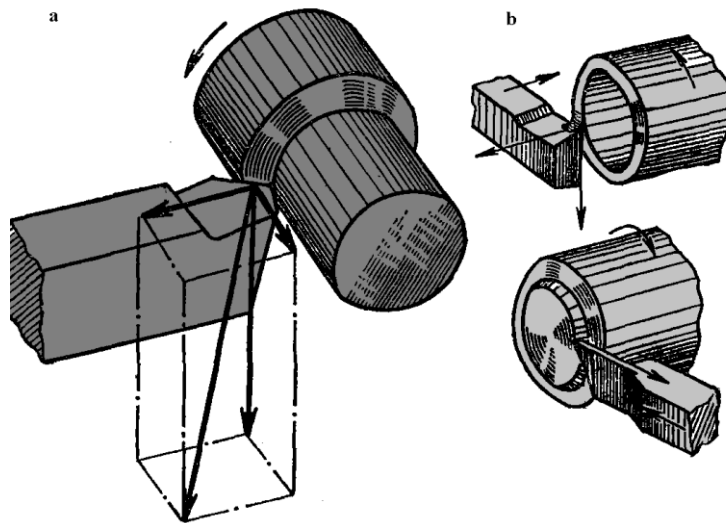
Keskichning asosiy qismi va geometrik parametrlari. Tanavorga (detalga) kesib ishlov berish vaqtida tegishli keskichning geometrik parametrlari muhim ahamiyatga ega. Bunday keskichning geometrik parametrlariga, asosan, uning turli tegishli burchaklari kiradi. Ushbu burchaklarni oydinlashtirish uchun kesish tekisligi, asosiy tekislik, normal tekislik, asosiy va yordamchi kesuvchi tekislik kabi tushunchalar kiritiladi (6.3–rasm).

Kesish yuzasiga urinma qilib, asosiy qirradan oʻtkazilgan tekislik *kesish tekisligi* deyiladi.

Boʻylama va koʻndalang surish yoʻnalishlariga parallel qilib oʻtkazilgan tekislik asosiy tekislik deyiladi.

Keskichning asosiy kesuvchi qirrasidan kesish tekisligiga tik tarzda oʻtkazilgan tekislik normal tekislik deyiladi.

Asosiy kesuvchi qirraning asosiy tekislikdagi soyasiga tik qilib oʻtkazilgan tekislik asosiy kesuvchi tekislik deb, yordamchi kesuvchi qirraning asosiy tekislikdagi soyasiga tik qilib oʻtkazilgan tekislik esa yordamchi kesuvchi tekislik deb ataladi (hamma tekisliklarning izlari va keskich burchaklari 11.3–rasmda koʻrsatilgan).



11.3–rasm. Keskichning geometrik kattaliklari:

a – kesuvchi tekisliklarning fazoda o‘tishi; b– kesuvchi tekisliklarning izlari va keskichning burchaklari

Keskichda quyidagi burchaklar: asosiy ketingi burchak α , o‘tkirlanish burchagi β , old burchak γ , kesish burchagi δ , plandagi asosiy burchak φ , plandagi yordamchi burchak φ_1 , keskich uchining plandagi burchagi ϵ , yordamchi ketingi burchak α_1 , shuningdek, asosiy kesuvchi qirraning qiyalik burchagi λ , mavjuddir.

Asosiy ketingi burchak α keskichning orqa yuzasi bilan kesish tekisligi orasidagi burchakdir. α burchak yo‘nilayotgan yuza bilan keskich orasidagi ishalanishni kamaytirish uchun zarur *O‘tkirlanish burchagi* β keskichning old yuzasi bilan asosiy ketingi yuzasi orasidagi burchakdir. β burchak qanchalik katta bo‘lsa, keskichning kesuvchi qismi shuncha puxta va issiqlikning kesuvchi qirradan chetlatilishi shuncha yaxshi bo‘ladi.

Old burchak γ keskichning old yuzasi bilan normal tekislik orasidagi burchakdir. Agar $\alpha + \beta < 90^\circ$ bo‘lsa, γ musbat, basharti $\alpha + \beta = 9^\circ$ bo‘lsa, $\gamma = 0$, $\alpha + \beta > 90^\circ$ bo‘lganda esa u manfiy bo‘ladi. γ burchak, odatda $+25$ dan 10° gacha qilib olinadi.

Kesish burchagi δ – keskichning old yuzasi bilan kesish tekisligi orasidagi burchak (11.3–rasmga muvofiq $\delta = \alpha + \beta$). Agar γ musbat bo‘lsa, $\delta < 90^\circ$ bo‘ladi. Demak, δ ning qiymati γ ning ishorasiga bog‘liq bo‘ladi.

Plandagi asosiy burchak φ – asosiy kesuvchi qirraning asosiy tekislikka tushirilgan soyasi bilan bo‘ylama surish yo‘nalishi orasidagi burchak.

Plandagi yordamchi burchak φ_1 – yordamchi kesuvchi qirraning asosiy tekislikdagi proeksiyasi bilan bo‘ylama surish yo‘nalishi orasidagi burchak.

Keskich uchining plandagi burchagi ε asosiy va yordamchi kesuvchi qirralarning asosiy tekislikdagi proeksiyalari orasidagi burchakdir.

Plandagi uchala burchakning yig‘indisi 180° ga teng bo‘ladi (11.3– rasm, b), ya’ni: $\varphi + \varphi_1 + \varepsilon = 180^\circ$.

Yordamchi orqa burchak α_1 , yordamchi kesuvchi qirradan asosiy tekislikka tik qilib tushirilgan tekislik bilan orqa yuza orasidagi burchakdir.

Asosiy kesuvchi qirraning qiyalik burchagi λ keskichning uchidan asosiy tekislikka parallel qilib o‘tkazilgan to‘g‘ri chiziq bilan asosiy kesuvchi qirra orasidagi burchak bo‘lib, keskichning uchi asosiy kesuvchi qirraning eng yuqori nuqtasi bo‘lganda $\lambda > 0$ deb, keskichning asosiy kesuvchi qirrasi asosiy tekislikka parallel bo‘lganda $\lambda = 0$, keskichning uchi asosiy kesuvchi qirraning eng pastki nuqtasi bo‘lganda esa $\lambda < 0$ deb hisoblash qabul qilingan.

Shuni aytish kerakki, qirindining qay yo‘nalishda chiqishi λ ning qiymatiga bog‘liq bo‘ladi, ya’ni λ ning qiymati (-) bo‘lsa, qirindi yo‘nilgan yuza tomon yo‘nalishda, λ ning qiymati (+) bo‘lganda esa teskari yo‘nalishda chiqadi. λ ning (-) bo‘lishi keskichning kesuvchi qirrasi puxtaligini oshiradi.

10.4 Asosiy metall kesuvchi dastgohlar va ularda bajariladigan ishlar

Tanavorga kesuvchi asbob yordamida ishlov berishda uni yo‘nib kerakli shaklga va talab qilinadigan aniqlik darajasiga keltiruvchi mashina metall kesuvchi dastgoh deyiladi.

1. Shakllari bir–biriga o‘xshash, ammo o‘lchamlari har xil detallar ishlash uchun mo‘ljallangan *ixtisoslashtirilgan dastgohlar*.

2. Keng nomenklaturadagi detallarda ma’lum jarayonlarnigina bajarish

uchun mo'ljallangan *keng vazifali dastgohlar*.

3. Faqat bir tur–o'lchamdagi detallar ishlash uchun mo'ljallangan *maxsus dastgohlar*.

4. Avtomatlashtirilish darajasiga ko'ra qo'l bilan bojariladigan yarim avtomat, avtomatik liniyalar (tanavorlarni avtomatik ravishda dastgohdan dastgohga o'tkazuvchi tizim).

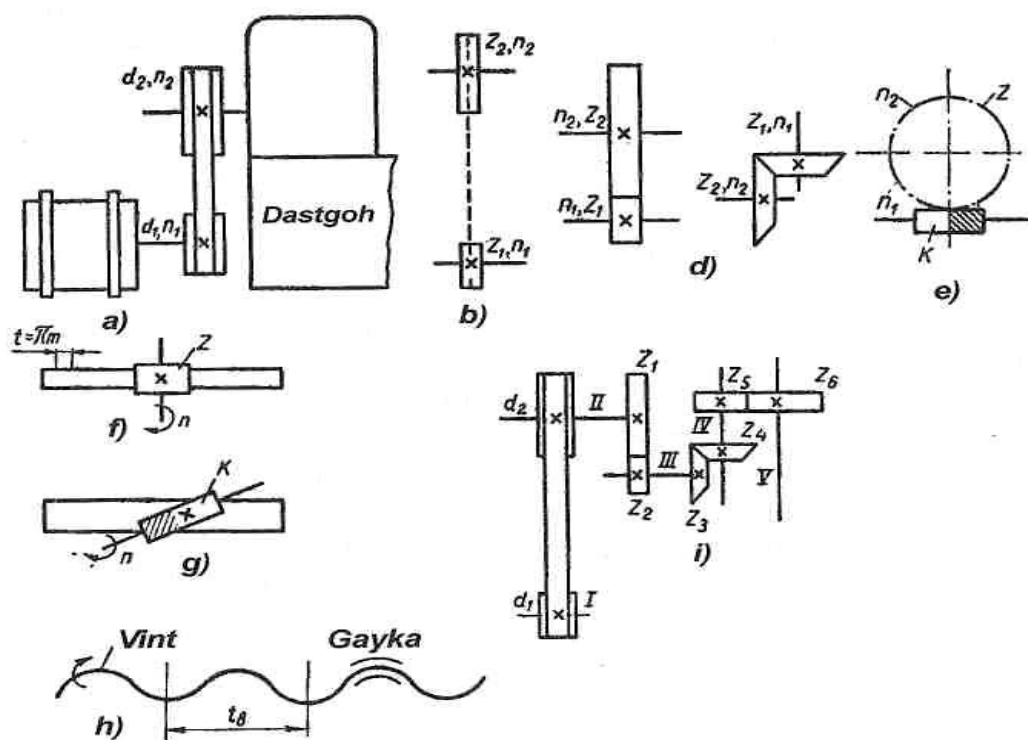
5. Dastgohlar massasiga ko'ra. *engil* (10 kN gacha), *o'rtacha* (100 kN gacha) va *og'ir* (1 MN dan ortiq) dastgohlarga bo'linadi. Og'ir dastgohlar, o'z navbatida, *yirik* (100–300 kN), *og'ir* (300–1000 kN) va *juda og'ir* (unikal) (1000 kN dan og'ir) dastgohlarga bo'linadi.

6. Aniqlik darajasi bo'yicha dastgohlar 5 sinfga bo'linadi. N sinf - *normal aniqlikdagi dastgohlar*; bu sinfga universal dastgohlarning ko'pchiligi kiradi. L sinf – *oshirilgan aniqlikdagi dastgohlar*; ayni dastgohlar normal aniqlikdagi dastgohlar asosida tayyorlanadi. Ammo dastgohda muhim detallarni tayyorlashda yig'ish hamda rostlash sifatiga nisbatan yuqori talablar qo'yiladi. V sinf – *yuqori aniqlikdagi dastgohlar*; dastgohlarning yuqori aniqligiga ayrim uzellarning maxsus tuzilishi, detallarining tayyorlanishiga, uzellarini va butun dastgohni yig'ish hamda rostlash sifatiga nisbatan yuqori talablar qo'yilishi hisobiga erishiladi. A sinf – *juda yuqori aniqlikdagi dastgohlar*; bunday dastgohlar tayyorlashda V sinf dastgohlari tayyorlashdagiga qaraganda ham qattiqroq talablar qo'yiladi. C sinf– A va B sinf dastgohlari detallarining aniqligini belgilovchi detallar tayyorlash uchun mo'ljallangan *nihoyatda aniq dastgohlar*; boshqacha qilib aytganda, *master–dastgohlar*. B, A va C sinf dastgohlari tegishli aniqlikni ta'minlashi uchun ular harorati va namligi avtomatik ravishda o'zgarmas qilib turiladigan holda ishlatiladi.

Dastgohlar texnologik belgilari va ishlatiladigan asboblari qarang tokarlik, parmalash, yo'nish, jilvirlash, randalash, pardozlash, tish va rezba ochish, frezalash, o'yish dastgohlariga bo'linadi.

Hamma mavjud metall kesuvchi dastgohlar 9 guruhga bo'linib, har bir guruh esa, o'z navbatida, 9 turdan iborat bo'ladi. Bularga dastgohlarning vazifasi, avtomatlashtirilish darajasi va boshqa ko'rsatkichlarini ifodalaydigan hamda metall kesish korxonalarida eng ko'p ishlatiladigan dastgohlarni kiritish mumkin.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqariladigan ko'p seriyali dastgohlarning rusumi uchta yoki to'rtta (ba'zan, harflar qo'shilgan) raqam bilan belgilanadi. Birinchi raqam dastgohning guruhini, ikkinchi raqam – turini, eng oxirgi bitta yoki ikkita raqam dastgohning o'ziga xos o'lchamlaridan birini bildiradi. Birinchi raqamdan keyingi harf dastgohning takomillashtirilganligini, barcha raqamlardan keyingi harf esa asosiy rusumning modifikatsiyasini (shakl o'zgarishini) ko'rsatadi. Masalan, 2A135 rusumli dastgohda 2 raqami dastgohning ikkinchi guruhga kirishini, ya'ni parmalash dastgohi ekanligini, A harfi dastgohning takomillashtirilganligini bildiradi; 1 raqami dastgohning birinchi turga oidligini, ya'ni vertikal–parmalash dastgohi ekanligini; oxirgi ikkita raqam esa parmalanishi mumkin bo'lgan eng katta teshik diametri 35 mm ekanligini ko'rsatadi. 1336A rusumli tokarlik–revolver dastgohida 1 raqami tokarlik dastgohligini, 3 revolverligini, 36 – ishlov beriladigan silindrik tanavorning diametrini, A harfi dastgohning modifikatsiyasini ifodalaydi.



11.4–rasm. Pog‘onali uzatmalar:

a – tasmali; b – zanjirli; d – tishli; e – shnekli; f– reyka va reyka tishili g‘ildirak; g – reyka va reykali shnek; h– vintli; i – kinematik zanjir

Shuni ta’kidlash kerakki, yuqorida nomlari keltirilgan dastgohlar, asosan, aylanma harakatlanib biror texnologik jarayonni bajarishi mumkin. SHuning uchun bunday dastgohlarga aylanma harakat berishda turli tasmali (tekis ponasimon), tishli (to‘g‘ri, qiyshiq, konus kabi) hamda friksion, zanjirli, shnekli uzatmalardan, dastgohlarda ilgarilanma–qaytar harakatni hosil qilish uchun esa vint–gaykali, reykali uzatmalardan keng foydalaniladi (11.4– rasm).

Metall kesish dastgohlarida asosiy jarayonlarni (tokarlik, parmalash, frezalash, jilvirlash, randalash va boshqa ishlarni) amalga oshirish, shu bilan birga uzatmalarni ishga sozlash uchun kerakli mexanizmlarning kinematik sxemalari quyida keltirilgan.

10.5 Tokarlik dastgohlari. Tokarlik–vint qirqish dastgohlari

Tokarlik–vint qirqish dastgohlari xilma–xil ishlarni bajarish uchun mo‘ljallangan. Bu dastgohlarda shakldor yuzalar yo‘nish, silindrik va

konussimon teshiklarni yo'nib kengaytirish; ko'ndalang kesim yuzalarini yo'nish; tashqi va ichki rezbalar ochish: teshiklar parmalash, zenkerlash va razvyortkalash; tanavorlarni qirqib tushirish, qisman kesish va boshqa ishlarni bajarish mumkin.

Tokarlik vint qirqish dastgohlarining asosiy parametrlari ishlov beriladigan tanavorning staninadan yuqoridagi eng katta diametri va dastgoh markazlari orasidagi eng katta masofadir. Markazlar orasidagi eng katta masofa ishlov beriladigan detalning eng katta uzunligini belgilaydi. Tokarlik–vint qirqish dastgohlarining bu asosiy parametrlaridan tashqari, ularning tegishli DS larda belgilangan muhim o'lchamlariga ishlov beriladigan tanavorning supportdan bo'lgan eng katta diametri: shpindelining eng katta aylanish chastotasi; shpindel teshigidan o'ta oladigan chivining eng katta diametri, shpindel markazining o'lchami, keskichning eng katta balandligi kiradi. Sanoatimizda, asosan, 160–1250 mm li tanavorga ishlov bera oladigan va markazlari orqali 12500 mm bo'lgan tokarlik-vint qirqish dastgohlari ishlab chiqariladi.

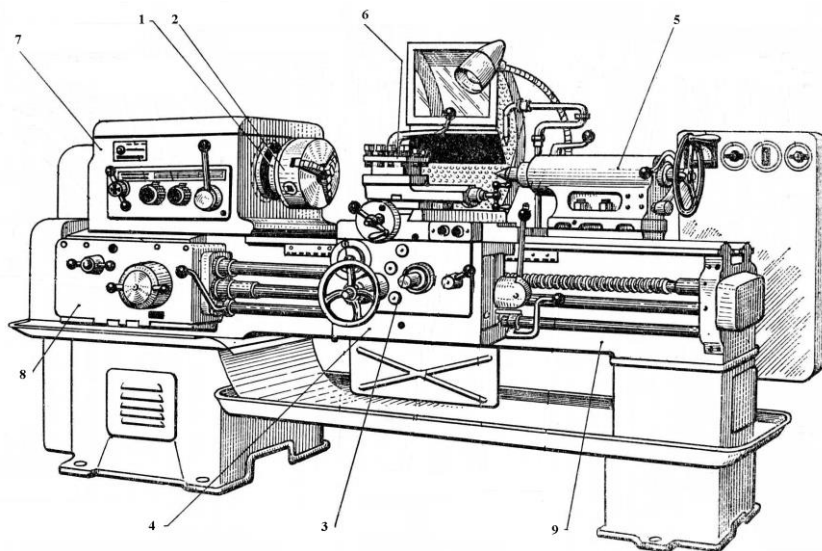
Tokarlik–vint qirqish dastgohlari aniqligini oshirish, boshqarilishini takomillashtirish, surish tezliklari diapazonini kengaytirish, texnologik asbob–uskunalarini yanada yaxshilash borasida rivojlantirilmoqda.

Tokarlik-vint qirqish dastgohlarida tanavorning aylanishi asosiy harakat, keskichli supportning harakati esa surish harakatidir. Boshqa barcha harakatlar yordamchi harakatlar jumlasiga kiradi.

Tokarlik–vint qirqish dastgohlari deyarli bir turdagi komponovkaga ega, bunday komponovkaga 1K62 dastgohi misol bo'la oladi (11.5–rasm). Uning asosiy uzellari jumlasiga stanina 2, old (shpindelli) babka 1, fartuk 4, keskich tutkichli support 3, ketingi babka 5 kiradi. Old babkada tezliklar qutisi, surish qutisi 8 joylashtirilishi mumkin. Stanina dastgohning barcha asosiy uzellarini o'rnatish uchun xizmat qiladi va uning asosi hisoblanadi.

Old babka staninaning chap qismiga mahkamlangan. Old babkada

dastgohning tezliklar qutisi joylashgan, tezliklar qutisining asosiy ismi shpindel bo‘lib, u dumalash yoki sirpanish podshipniklarida aylanadi. Shpindel, odatda, boshidan oxirigacha konussimon teshikdan iborat bo‘lib, chiviq material (tanavor) ana shu teshikdan o‘tkaziladi.



11.5–rasm. 1K62 markali tokarlik-vint qirqish dastgohi:

1 – old babka tezliklar qutisi bilan; 2 – stanina; 3 – support; 4 – fartuk; 5 – ketingi babka; 6 – harakatlanuvchi vint; 7 – harakatlanuvchi valik; 8 – surish qutisi

Ketingi babka markazlarga o‘rnatilib, yo‘nilayotgan tanavorni tutib turish, shuningdek, teshiklar parmalash va ularga ishlov berish asboblari (parma, zenker, razvyortka) ni hamda rezba ochish asbobi (metchik, plashka) ni mahkamlash uchun xizmat qiladi. Ketingi babka stanina yo‘naltiruvchilari bo‘ylab surila oladi.

Surish qutisi shpindeldan yoki alohida yuritmadan surish vali yoki surish vintiga aylanma harakat uzatish, shuningdek, rezba qirqishda tegishlicha surishga erishish yoki muayyan qadam hosil qilish maqsadida aylanish chastotasini o‘zgartirish uchun xizmat qiladi. Bunga surish qutisining uzatish nisbatini o‘zgartirish yo‘li bilan erishiladi. Surish qutisi almashtiriladigan shesternyalari bor gitara vositasida dastgoh shpindeli bilan bog‘langan.

Fartuk surish vali va surish vintining aylanma harakatini supporting to‘g‘ri

chiziqli ilgarilanma harakatiga aylantirish uchun mo'ljallangan.

Support kesuvchi asbobni mahkamlash va unga surish harakatini berish uchun xizmat qiladi.

10.6 Parmalash va yunib kengaytirish dastgohlari. Parmalash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar

Shunday tuzilishdagi dastgohlar teshiklar parmalash, teshiklarga metchik yordamida rezbalar ochish, teshiklarni kengaytirish va ularni ishalab moslash, list materialdan disklar qirqib olish va boshqa ishlar uchun mo'ljallangan. Bu jarayonlar parma, zenker, razvyortka va boshqa shularga o'xshash asboblardan bilan *Universal parmalash dastgohlarining* quyidagi turlari mavjud:

1. Bir shpindelli stolli parmalash dastgohlari kichik diametrli teshiklarga ishlov berish uchun ishlatiladi. Bu dastgohlar asbobsozlikda keng tarqalgan. Ularning shpindellari katta chastota bilan aylanadi.

2. Vertikal parmalash dastgohlari (11.6–rasm) dastgohlarning asosiy va eng ko'p tarqalgan turi bo'lib nisbatan kichik o'lchamli detallarda teshiklar parmalash uchun ishlatiladi. Ishlov beriladigan teshikning o'qi bilan asbobning o'qini to'g'ri keltirish uchun bu dastgohlarda tanavorni asbobga nisbatan surish imkoniyati ko'zda tutilgan.



11.6– rasm.

Vertikal parmalash dastgohi (2135)

**1 – vint; 2 – stol; 3 – shpindel; 4 –
maxovik; 5 – uzatish qutisi;
6 – tezliklar qutisi; 7 – elektr–
dvigatel; 8 – dasta; 9 – stanina**

3. Radial parmalash dastgohlari katta o'lchamli tanavor (detallarda teshik parmalash uchun mo'ljallangan. Radialparmalash dastgohlarida teshiklarning o'qlarini asbobning o'qi bilan to'g'ri keltirish uchun dastgohning shpindeli qo'zg'almas detalga nisbatan siljiriladi.

4. Ko'p shpindelli parmalash dastgohlari; bu dastgohlar ish unumini bir shpindelii dastgohlarga qaraganda anchagina oshirishga imkon beradi.

5. Chuqur parmalash uchun ishlatiladigan gorizontal parmalash dastgohlari. Parmalash dastgohlari guruhiga markaz parmalash dastgohlarini ham kiritish mumkin, bu dastgohlar tanavorlarning yuzalarida markaz teshiklari hosil qilish uchun ishlatiladi.

Universal vertikal–parmalash dastgohi o'rtacha o'lchamli parmalash dastgohlarning yangi konstruktiv turkumiga (2118, 2125, 2135 va 2150 dastgohlari) kiradi, bular parmalashi mumkin bo'lgan teshiklarning eng katta shartli diametri 18, 25, 35 va 50 mm ga teng. Bu turkumdagi dastgohlar o'zaro keng unifikatsiyalangan.

Mazkur dastgohlarda bosh harakat (shpindelning aylanma harakati) tik joylashgan elektr dvigateldan tishli uzatma va tezliklar qutisi orqali olinadi. Surish harakati esa shpindeldan tishli g'ildiraklar, surish qutisi, tishli uzatma, mufta, shnekli juftlik va reykali uzatma orqali shpindel gilzasiga uzatiladi.

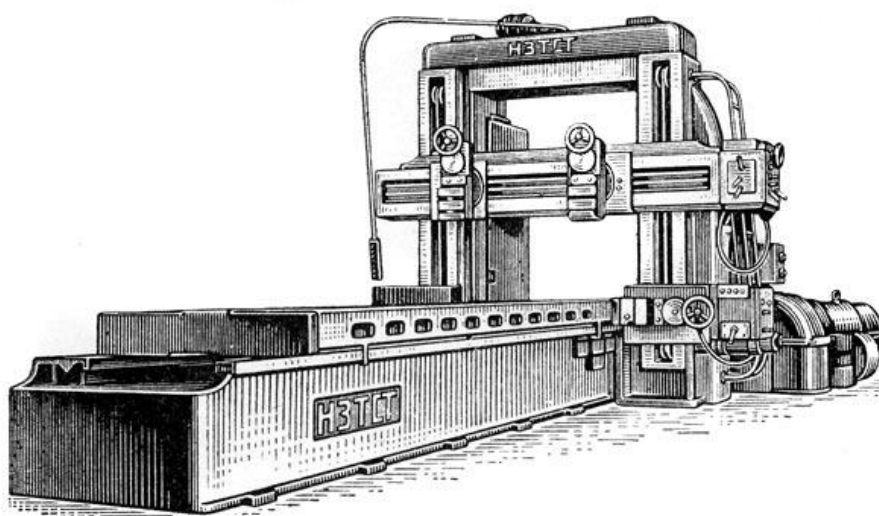
10.7 Randalash, uyish va sidirish dastgoxlari

Randalash dastgohlari. Randalashda keskichning (stolning) to'g'ri yo'li - ish yurishi deb, teskari yo'li esa salt yurish deb ataladi; bunday ishlash sxemasi randalash dastgohlarining asosiy kamchiligidir.

Randalash dastgohlari universal, aniq, oddiy tuzilishdagi dastgohlar bo'lgani, ishlatiladigan kesuvchi asbob arzon turganligidan ular keng ko'lamda ishlatiladi. Randalash dastgohlari ish unumining pastligi ko'p keskich bilan

ishlash orqali ma'lum darajada qoplanishi mumkin. Randalash dastgohlari guruhiga bo'ylama randalash, ko'ndalang randalash, o'yish dastgohlari va universal dastgohlar kiradi.

Bo'ylama randalash dastgohlari, asosan, mashinalarning o'rtacha va yirik detallarining tekis yuzalarini randalash uchun mo'ljallangan. Bo'ylama randalash dastgohlari jumlasiga eng ko'p tarqalgan ikki stoykali dastgohlar, bir stoykali dastgohlar, qirra randalash dastgohlari va portal dastgohlar kiradi.

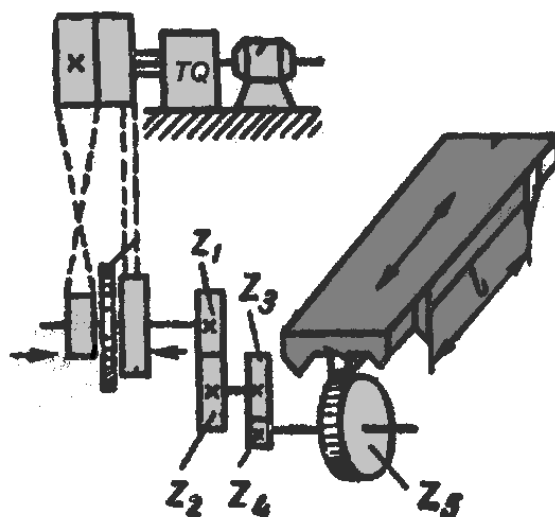


11.7–rasm. Ikki stoykali bo'ylama randalash dastgohi

11.7–rasmda ikki stoykali bo'ylama randalash dastgohi tasvirlangan. Tanavor dastgoh stoli 2 ga o'rnatiladi va mahkamlanadi, bu stol stanina 1 ning yo'naltiruvchilarida ilgarilanma-qaytar harakat qiladi. Keskichlar supportlar 8 va 6 ning keskich tutkichlariga mahkamlanadi, supportlarga esa vaqti–vaqti bilan surish harakati berib turiladi. Poperechina 4 ga joylashtirilgan supportlar 3 yuqorigi yuzalarni randalash uchun, stoykalar 5 ga o'rnatilgan supportlar 6 esa yon yuzalarni randalash uchun xizmat qiladi. Randalash dastgohlarining yiriklarida poperechinaga o'rnatilgan ikkita support va har bir stoykaga bittadan o'rnatilgan ikkita support – hammasi bo'lib to'rtta support bo'ladi. Ba'zi dastgohlarning poperechinasida bitta (yuqorigi) support va tayanchida bitta (yon) support bo'ladi yoki faqat poperechinasida bitta support bo'lib, yon

supportlar bo'lmaydi. Surish yo'nalishi gorizontal yoki vertikal bo'lishi mumkin. Qiya yuzlarni randalash uchun support burish qismi bilan ta'minlangan. Asosiy harakat stolga elektr dvigateldan tezliklar qutisi va staninaga o'rnatilgan shesternyalar tizimi orqali uzatiladi. Oxirgi shesternya dastgohning stoliga pastki tomondan burab o'yilgan tishli reyka bilan tishlashgan bo'ladi; yangi dastgohlarda reykaga shnek tishlashtirilgan bo'ladi. Eng takomillashtirilgan randalash dastgohlarida gidravlik yuritma yoki pog'onasiz rostlash elektrik yuritmasi bor.

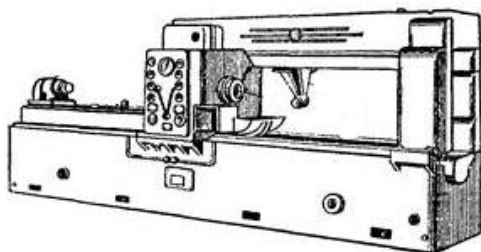
Dastgohlarda stolning yurishini reverslash (stolning yurishi yo'nalishini o'zgartirish) uchun elektr–magnit muftalar, gidravlik qurilmalar va boshqalardan foydalaniladi. Teskari (salt) yurish tezligi ish yurish tezligidan 1,5–2,0 marta katta. Stolning yurish yo'nalishi tiraklar 7 vositasida avtomatik ravishda o'zgartiriladi, bu tiraklar randalanayotgan tanavorning uzunligiga qarab stolning tegishli joyiga mahkamlanadi. Keskichli supportlar ish yurishi tugagach yoki ish yurishi boshlanishi oldidan surish qutisi oraliq vintlar yordamida suriladi. Teskari yurishda keskichlarning ketingi yuzalari randalanayotgan yuzaga ishalanmasligi uchun keskich tutkichlar maxsus qurilmalar vositasida ko'tariladi. 6.19–rasmda elektr–magnit muftali bo'ylama randalash dastgohi asosiy yuritmasining sxemasi keltirilgan. Harakat elektr dvigatel 1 dan tezliklar qutisi 2 orqali shkiv 3 ga uzatiladi shkiv 3 esa (shkivlar 5 va 6 bilan ayqash hamda to'g'ri) tasmalar vositasida tutashgan. Bu shkivlar val 4 ga erkin aylanadigan qilib o'tkazilgan bo'lib, turli tomonga har xil tezliklar bilan harakatlanadi, shkivlar ichiga elektr–magnitlar joylashtirilgan.



11.8–rasm. Bo‘ylama randalash dastgohi

Elektr–magnitlarning chulg‘amlaridagi tok stolning ilgarilanma–qaytar harakatlanishida joylari almashadigan tiraklar 7 vositasida qayta ulanadi (11.8–rasm). Val 4 ga shponka vositasida o‘rnatilgan po‘lat disk 8 shkivlar 5 va 6 ning elektr–magnitlariga galma–gal tortilib, tishli g‘ildiraklar z_1, z_2, z_3, z_4, z_5 va tishli reyka orqali stolga ilgarilanma–qaytar harakat uzatadi.

Bo‘ylama randalash dastgohlari 700 dan 4000 mm gacha kenglikda va 1500 dan 12000 mm uzunlikda randalay oladigan qilib chiqariladi. Yaxshi holatdagi bo‘ylama asosiy yuritmasining sxemasi randalash dastgohlari tanavorlarga

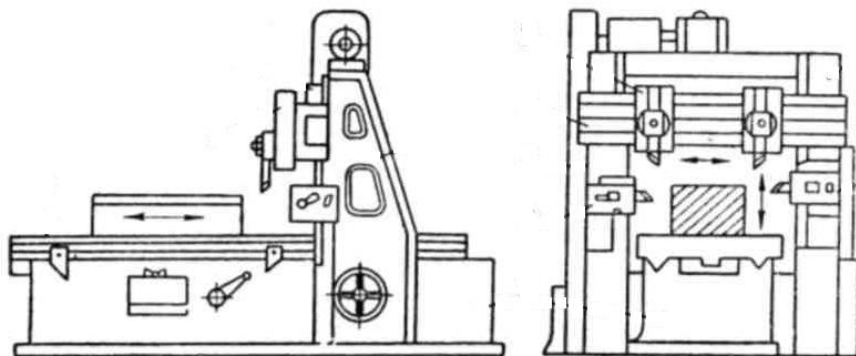


11.9–rasm. Ichki sidirish uchun mo‘ljallangan gorizontol sidirish dastgohi yuqori aniqlik bilan ishlov beradi: tozalab randalashda 1000 mm uzunlikda noaniqlik 0,01 mm gacha, 3000 mm uzunlikda esa 0,02 mm gacha bo‘ladi.

Yirik va og‘ir detallarga (lokomotiv ramalari, og‘ir plitalar va boshqalarga) ishlov berishda portal–randalash dastgohlari ishlatiladi. Bu dastgohlarda detal o‘rnatilgan stol ishlov berish vaqtida qo‘zg‘almaydi, harakat keskichli supportlar o‘rnatilgan portalga beriladi.

O‘yish dastgohlari ko‘ndalang kesimlari katta, ammo balandligi uncha katta bo‘lmagan tanavorlarda ariqchalar ochish va ularning yassi va shakldor yuzalariga ishlov berish uchun ishlatiladi. O‘yish dastgohlarining polzunlarini ko‘pincha krivoship–kulisali mexanizm, shuningdek, krivoship–shatunli mexanizm yoki gidravlik mexanizm harakatga keltiradi. O‘yish dastgohlari polzunining eng katta yo‘li 160 dan 1000 mm gacha bo‘ladi.

Sidirish (protyajkalash) dastgohlari tuzilishi jihatidan gorizontal hamda vertikal dastgohlarga bo‘linadi; texnologik alomatlariga ko‘ra ichki sidirish va tashqi sidirish dastgohlari bo‘ladi (ba‘zan ichki va tashqi sidirish bitta dastgohning o‘zida bajariladi). Sidirish dastgohlari nisbatan oddiy tuzilgan. 11.9–rasmda ichki sidirish uchun mo‘ljallangan gorizontal–sidirish dastgohi tasvirlangan. Stanina 1 ning yo‘naltiruvchilari bo‘ylab gidravlik yuritma yordamida polzun 2 suriladi, polzunning uchida esa sidirgich (protyajka) mahkamlanadigan moslama 3 bo‘ladi. Uzun sidirgichlar bilan ishlashda ularning ikkinchi uchini qo‘zg‘aluvchan lyunet 4 tutib turadi. Sidiriladigan tanavor qurilma 5 ga o‘rnatiladi.



11.10– rasm. Tirsakli vallar bo‘yinlarini sidirish dastgohi

11.10– rasmda tirsakli vallar bo‘ynini sidirish uchun mo‘ljallangan maxsus vertikal-sidirish dastgohining sxemasi ko‘rsatilgan. Stanina 1 ning vertikal yo‘naltiruvchilari bo‘ylab polzun 5 suriladi, bu polzunga sidirgichlar 6 o‘rnatilgan. Stol 3 ga ikkita babka 4 o‘rnatilgan bo‘lib, ulardan biri (chapdagisi) tirsakli valni tutib turadi. Ish yurishida sidirgich aylanayotgan valga qarama–qarshi harakatlanadi.

10.8 Frezalash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar

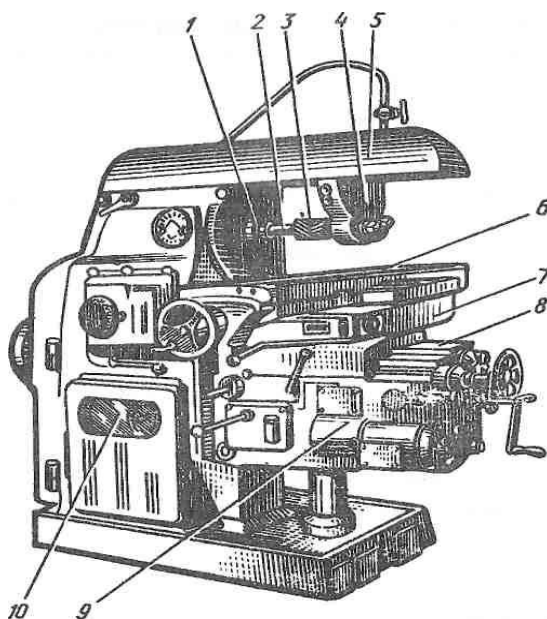
Frezalash dastgohlarida har xil shakldagi tashqi va ichki yuzalarga hamda shakldor aylanma yuzalarga ishlov berish, to‘g‘ri va vintli ariqchalar ochish, sirti va ichki rezbalar ochish, tishli g‘ildiraklar yasash va b. ishlarni bajarish mumkin.

Bu guruh dastgohlari konsolli frezalash (gorizontal, vertikal, universal va keng universal), konsolsiz vertikal–frezalash, bo‘ylama–frezalash dastgohlariga (bir va ikki tirgakli dastgohlarga), uzluksiz ishlaydigan (karuselli va barabanli) frezalash dastgohlariga, kopirlash–frezalash dastgohlariga (konturli va hajmli frezalash dastgohlariga), graverlash– frezalash dastgohlariga, ixtisoslashtirilgan dastgohlarga (rezba frezalash, shponka frezalash, shlis frezalash dastgohlari va boshqa dastgohlarga) bo‘linadi.

Hozirgi zamon frezalash dastgohlariga bir qancha ilg‘or konstruktiv yangiliklar kiritilgan: asosiy harakat bilan surish harakati yuritmalari bir–biridan ajratilgan, stolni barcha yo‘nalishlarda tez surish mexanizmi mavjud, tezliklar va surish bitta dasta bilan boshqariladi. Dastgohlardagi uzellar va detallar bir xillashtirilgan (unifikatsiyalangan).

Konsolli frezalash dastgohlari. Bunday dastgohlarning konsolli deb atalishiga sabab shuki, dastgohning stoli staninaning yo‘naltiruvchilari bo‘ylab

yuqoriga va pastga siljiy oladigan konsolga oʻrnatilgan. Konsolli frezalash dastgohlariga gorizontal frezalash (11.11–rasm), vertikal–frezalash dastgohlari, universal va keng universal–frezalash dastgohlari kiradi.



11.11–rasm. Gorizontal frezalash dastgohi:

**1 – shpindel; 2 – opravka; 3 – freza; 4 – halqa; 5 – hartum; 6 – stol;
7 – aylanuvchi qism; 8 – yoʻnaltiruvchi; 9 – konsol; 10 – stanina**

Asosiy bajariladigan ishlar uchun moʻljallangan frezalash dastgohlarining asosiy oʻlchami stolining ish yuzasidir. Vertikal va gorizontal konsolli frezalash dastgohlari stolining ish yuzasi quyidagi oʻlchamlarda tayyorlanadi: 125x500, 160x630, 200x800, 250x1000, 320x1250, 400x1600, 500x2000 mm. Dastgohlarning universal–frezalash va keng universal turlarida kengligi 200–400 mm li stol bor. Gorizontal konsolli frezalash dastgohlarida shpindelning oʻqi gorizontal vaziyatda joylashgan boʻlib, stoli oʻzaro perpendikulyar uch yoʻnalishda siljiydi. Universal konsolli frezalash dastgohlari tashqi koʻrinishi jihatidan gorizontal frezalash dastgohlaridan deyarli farq qilmaydi desa boʻladi.

Ammo ularda buriluvchi stol boʻladi, bu stol bir–biriga perpendikulyar uch yoʻnalishda surila olishdan tashqari, oʻzining vertikal oʻqi atrofida 45° burchakka burilishi ham mumkin. Bu hol vintli ariqchalar ishlashga va qiyshiq tishli shesternyalar qirqishga imkon beradi.

10.9 Jilvirlash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar

Mashina-mexanizmlarning detallarida yuqori aniqlikdagi yuzalar hosil qilish va bundan oldingi ishlov berishda yuzaga kelgan mayda notekisliklarni – taroqchalarni kesib tashlash uchun ishlov berish usuli pardozlash deb ataladi.

Ishlov berishning pardozlash usullari aniq shaklli detallar hosil qilishga, yuzalar tozaligini 7 dan 14–sinfga etkazishga, 1 va 2–aniqlik sinfdagi o‘lchamlar hosil qilishga imkon beradi. Pardozlab ishlov berishning: ishqalab moslash (pritirlash), xoninglash, superfinishlash va jilolash kabi usullari keng qo‘llaniladi.

Ishqalab moslash (yoki o‘lchamiga etkazish) shundan iboratki, bunda pritir va mayda donali erkin abraziv yordamida suyuq moy muhitida tanavorning ishlov beriladigan yuzasidan metall zarrachalari qirqib tashlanadi. Pritirlar: kulrang cho‘yan, rangli metall va ularning qotishmalari, plastmassalar va boshqa materiallardan tayyorlanadi. Ishqalab moslash uchun ishlatiladigan abraziv materiallar: tabiiy korund, elektr–korund, donadorligi 5–16 mk bo‘lgan kremniy karbidi, GIO pastasi (76 % xrom oksid, 22 % stearin, 2 % kerosin), olmos kukuni, bor karbidining kukuni. Ishqalab moslash (o‘lchamiga etkazish) uchun abraziv donalari o‘lchami detallarning ishlov beriladigan yuzalari g‘adir–budurligi va aniqligiga nisbatan qo‘yiladigan talablarga qarab tanlanadi. Ishqalab moslash yo‘li bilan silindrik, yassi va boshqa yuzalarga ishlov beriladi. Ishqalab moslash yuzaga oldindan botirilgan abrazivli pritir yordamida, suyuq moy muhitidagi erkin abraziv yordamida pritir bilan biriktirilgan juft detallarning ishlov beriladigan yuzasi orasida kichikroq bosim hosil qilib, bir–biriga ishqalash yo‘li bilan amalga oshirilishi mumkin; bu holda ikki detalning bir-biriga tegib turadigan yuzalari orasiga abraziv kukuni surtilib, ular o‘zaro ishqalanadi (masalan, klapan osti konuslarini ishqalab moslash) va yuzalarning talab etilgan tozaligi hosil qilinadi.

Xoninglash usulida ochiq va berk silindrik va konussimon teshiklar

donadorlik raqamlari 4–6 bo‘lgan standart qayroq toshlar yordamida pardoqlanadi. Amalda xoninglash usulidan aylanish jismlarining tashqi silindrik va konussimon yuzalariga, masalan, tirsakli val bo‘yinlariga, shuningdek, tekis va shakldor yuzalarga pardoql berishda foydalaniladi. Xoninglashda xon deb ataladigan maxsus asbob korpusiga abraziv brusoklar joylanadi. Ishlov beriladigan yuzalarga qarab, brusoklar xoninglash kallagining tashqi yoki ichki yuzalariga o‘rnatiladi va mahkamlanadi. Xoninglashda elektr–korund brusoklar (po‘latga ishlov berishda) va kremniy–karbid brusoklari (cho‘yanga va rangli metallarning qotishmalariga ishlov berishda) ishlatiladi. Xoninglash brusoklari metall bog‘lovchili mayda olmoslardan ham tayyorlanadi. Olmos brusoklarning turg‘unligi abraziv brusoklarnikiga qaraganda 100–120 baravar yuqori bo‘ladi va ular yuqori unumli, ishlov berilgan yuzaning aniq va toza chiqishini ta’minlaydi.

Xoninglash jarayonida xon ishlov berilayotgan tanavor o‘qi bo‘ylab bir vaqtning o‘zida ham aylanma, ham ilgarilanma–qaytar harakat qiladi. Xon 45–65 m/min tezlik bilan aylanadi, ilgarilanma–qaytar harakat tezligi esa 10–20 m/min bo‘ladi. Xoninglash uchun qoldiriladigan qo‘yimning qalinligi ishlov beriladigan materialga qarab 0,01–0,08 mm ni tashkil etadi.

Xoninglangan yuzaning tozaligi 12, hatto 13–sinfga, aniqligi esa 1 va 2–sinfga to‘g‘ri keladi. Xoninglash vaqtida sovitish suyuqligi ko‘p (50 l/min gacha) berib turiladi. Sovitish suyuqligi sifatida 80–90 % kerosin va 20–10 % mashina moyidan iborat aralashma ishlatiladi.

Superfinishlash – ishlov beriladigan detalda juda toza yuza hosil qilish uchun maxsus golovka yordamida mayin abraziv bilan o‘lchamiga etkazishning bir turidir. Buning uchun oq elektr–korunddan, yashil kremniy karbididan keramik yoki bakelit bog‘lovchi asosida tayyorlangan abraziv brusoklar ishlatiladi. Brusoklarning donadorligi, standartga ko‘ra, 3–5 mk bo‘ladi. Ushbu usuldan toblangan po‘lat, toblanmagan po‘lat, cho‘yan, rangli metallar va

ularning qotishmalaridan tayyorlangan detallarning doirasimon, yassi, konussimon (ko‘pincha tashqi); yuzalariga ishlov berishda foydalaniladi. Tanavor superfinishlanishdan oldin jilvirlanishi kerak. Superfinishlashning mohiyati shundan iboratki, bunda abraziv brusoklar aylanayotgan tanavor yuzasi yoki golovka bo‘ylab minutiga 5–15 m tezlik bilan ilgarilanma–qaytar harakatlanadi, shu bilan birga, chastotasi minutiga 200 dan 2000 ta gacha qo‘sh yurish va amplitudasi 1–6 mm bo‘lgan tebranma harakatda bo‘ladi, brusoklarning siljish tezligi 0,1–1,1 m/min ga teng.

Superfinishlashda ishlov berilayotgan yuza ozgina kuch bilan siqiladi, buning natijasida tanavor qizimaydi va uning yuza qatlami juda oz darajada deformatsiyalanadi.

Detalning ishlov berilgan yuzasi pardozlangandan keyin tozaligi 14–sinfga to‘g‘ri keladigan ko‘zgudek yaltiroq yoki xiraroq chiqadi. Moylash-sovitish suyuqligi sifatida 5–10 % mashina moyi aralashtirilgan kerosin ishlatiladi.

Jilolash dastgohlari. Jilolash dastgohlari ham sanoat korxonalarida turli jarayonlarni bajarish uchun ishlatiladi, jilolash dastgohlari detallar o‘lchamlarining aniqligiga rioya qilmay, chiroyli, yaltiroq yuza hosil qilish; detallarni pardozlash, shuningdek, xromlangan, nikellangan va boshqa materiallar bilan qoplangan yuzalarni yaltiratish uchun ishlatiladi.

Jilolashda har xil ip gazlama, namat, fetr va kigiz qoplangan yumshoq doiralardan foydalaniladi. Jilolovchi material doira sirtiga jilolash pastasi (vena ohagi yoki xrom oksidi aralash pastalar, shuningdek GOI pastalari tarzida surtiladi). Jilolashda jilo beruvchi doiraning tezligi 35 m/s ga etadi.

Detailarni abraziv donalari aralashtirilgan suyuqlik bilan ham jilolash mumkin. Bu holda suyuqlikka yaxshilab aralashtirilgan mayda abraziv donalari ishlov beriladigan yuzaga 80 kN/m² bosim ostida purkaladi, bunda abraziv donalari yuzani tekislaydi va g‘adir-budurligini kamaytiradi. Bu usul istalgan shakl va o‘lchamdagi shakldor yuzalarga ishlov berish uchun qo‘llanilishi

mumkin. Odatda, suyuqlik (suv) dagi abraziv donalari miqdori massa bo'yicha 30–40 % ga teng bo'ladi. Jilolash (yaltiratish) usulidan ishlov berilayotgan detal yuzasini ko'zgudek yaltiroq qilish uchun foydalaniladi. Jilolashda namat, rezina yoki qalin kanop mato qoplangan yumshoq elastik doiralardan foydalaniladi. Doiralarning yuzasiga elektr–korund, kremniy karbidining abraziv kukuni yoki pasta elim yordamida surtiladi. Pasta sifatida xrom oksid, krokus, vena ohagi, kukun ishlatiladi. Jilolangan yuzalarning tozaligi 7 dan 12–sinfga to'g'ri keladi.

Jilolash usulidan, ko'pincha, detallarning yuzalarini pardozlash, shuningdek, galvanik qoplash (xromlash, nikellash va h.) oldidan yuzalarni tayyorlashda foydalaniladi.

Abraziv (jilvirlovchi) materiallar. Abraziv materiallar juda qattiq tabiiy yoki sun'iy moddalar bo'lib, ularning donalari kesuvchi asboblardir.

Abraziv materiallarning qattiqligi ishlov beriladigan detal materialining qattiqligidan yuqori bo'lishi kerak, aks holda kesishni amalga oshirib bo'lmaydi. Abraziv donalari tabiiy yoki sun'iy jilvirlovchi materiallarni yanchish yo'li bilan olinadi.

Tabiiy jilvirlovchi materiallar jumlasiga olmos, korund, kvars, chaqmoqtosh, pemza kabilar kiradi.

Hozirgi vaqtda tabiiy abraziv materiallar jilvirlash asbobi tayyorlash uchun deyarli ishlatilmaydi, chunki ularning kesish va mexanik xossalari ancha past.

Abraziv asbob tayyorlash uchun quyidagi yuqori sifatli sun'iy jilvirlovchi materiallardan foydalaniladi:

Elektr–korund. Bu material toza gilyuproqni elektr pechlarida suyuqlantirish yo'li bilan olinadigan kristall holdagi alyuminiy oksid (A1203) dan iborat. Elektr–korund tarkibidagi alyuminiy oksidning miqdoriga qarab, quyidagi turlarga bo'linadi:

a) tarkibida 87–97 % alyuminiy oksidi bo'lgan E markali normal elektr–korund (alund), rangi qizish–pushti yoki jigarrang bo'ladi;

b) tarkibida 97–99 % alyuminiy oksid bo‘lgan EB markali oq elektr–korund.

Elektr–korund tarkibida, alyuminiy oksiddan tashqari 0,4–0,2 % temir oksid (Fe_2O_3) va ozroq miqdorda SiO_2 ; TiO_2 va CaO bo‘ladi, ular oq, oqish, kulrang yoki och pushti rangda bo‘ladi.

Elektr–korund donalarining suyuqlanish harorati 1950 dan 2050 °C gacha bo‘ladi. Elektr–korund toblanmagan va toblangan po‘lat, bolg‘alanuvchan cho‘yan, yumshoq bronzaga ishlov berishda ishlatiladi.

Monokorund (M). Bu abraziv material tarkibida 0,9 % temir (III) –oksid bo‘ladi. Monokorundning kesish va mexanik xossalari E va EB elektr–korundlarnikiga qaraganda ancha yuqori. Monokorunddan tayyorlangan toshlar kesuvchi asboblarni charxlash va yuzalarni yuqori tozalikda jilvirlash uchun foydalaniladi.

Kremniy karbidi SiC (karborund). Bu material kremniy bilan uglerodning kimyoviy birikmasi bo‘lib, toza kvars qumiga neft koksi yoki antratsit qo‘shib, elektr pechlarda 1900–2100 °C haroratda suyuqlantirish yo‘li bilan olinadi. Sanoat miqyosida karbidning ikki turi ishlab chiqariladi:

a) qora tusli kremniy karbidi. Uning tarkibida 97–98 % SiC va 0,6–0,7 % Fe 203 bo‘ladi. Bu karbid alyuminiy, bronza, jez, mis, cho‘yan va plastikligi past boshqa materiallarni jilvirlash uchun ishlatiladi;

b) yashil kremniy karbidi. Uning tarkibida 96–99 % SiC bo‘ladi. Bu materialning mexanik xossalari ancha yuqori bo‘lib, qattiq qotishma bilan ta‘minlangan har xil kesuvchi asboblarni charxlash va muhim ishlarni bajarish uchun ishlatiladi. Yashil kremniy karbididan jilvirlash toshlarini olmosh qayrashda keng ko‘lamda foydalaniladi.

Bor karbidi (bor bilan uglerod birikmasi B_4C). Bu material texnik borat kislotaga neft koksi qo‘shib, elektr pechlarda suyuqlantirish orqali olinadi. Uning tarkibida 95 % gacha kristall holdagi bor elementi bo‘ladi. Bor

karbidining qattiqligi olmosning qattiqligiga yaqinlashib boradi, ammo u mo'rt bo'ladi. Suyuqlantirib qotishtirilgan bor karbid tashqi ko'rinishi jihatidan qora tusli massa bo'lib, juda mayda abraziv donalariga aylantirilgan holda, ya'ni kukun tarzida o'lchamiga etkazish, ishqalab moslash ishlarida foydalaniladigan qattiq qotishma bilan ta'minlangan kesuvchi asboblarni charxlash va qayrash uchun ishlatiladi.

Borsilikokarbid. Bu abraziv material borat kislotasi, ko'mir va qumni elektr yoyli pechda suyuqlantirish yo'li bilan olinadi. Borsilikokarbid o'zining jilvirlash xossalari jihatidan bor karbidga nisbatan ustunroq.

Abraziv materiallar elektr pechlarda suyuqlantirilgunga qadar katta-katta harsanglar shaklida bo'ladi, bu harsanglar maydalagichlarda maydalanadi, tuyiladi va kesuvchi o'tkir qirrali donalar hosil qilinadi. Sun'iy abraziv materiallar tuyilgandan keyin donalarining o'lchamlariga ko'ra saralanadi. Elektr-korund donalari kesuvchi qirralarining yumaloqlik radiusi 8–14 mk, kremniy karbidi donalariniki esa 6–12 mk bo'ladi.

Olmos jilvirlovchi materiallar ichida eng qattig'i hisoblanadi va u, asosan, jilvirlash toshlarini qayrashda (o'tkirlashda), olmosli keskichlar tayyorlashda va juda toza yuzalarining o'lchamlari esa aniq bo'lishi talab etiladigan detallarni jilvirlashda ishlatiladi. Olmosdan qattiq qotishmadan qilingan (shtamp detallari va boshqalarga ishlov berishda) hamda qattiq qotishma bilan ta'minlangan kesuvchi asboblarni qayrashda ham foydalaniladi.

Donadorlik. Donadorlik deganda, abraziv maydalanganda hosil bo'ladigan donalarining o'lchami tushuniladi.

Jilvirlash donalarining va jilvirlash kukuni zarralarining o'lchamlari va ularning raqamlari elakning abraziv donalari o'tadigan ko'zlarining chiziqli o'lchamlari bilan aniqlanadi va millimetrning yuzdan bir ulushlarida o'lchanadi.

DS ga ko'ra, donadorligi bo'yicha jilvir kukunlarning uch guruhi bor:

1. 16, 20 raqamli *mayda donali* 25, 32, 40, 50 raqamli *o'rtacha donali*, 63,

80, 100 raqamli *yirik donali*, 125, 160, 200 bo'lgan juda *yirik dona* jilvir kukunlar raqamli;

2. 3, 4, 5, raqamli *mayin donali*, 6, 8,10,12 raqamli *mayda donali* jilvir kukunlar;

3. M-5, M-7, M-10, M-14, M-20, M-28, M-40 markali *mikrokukunlar*.

Keramik bog'lovchilar (bular K harfi bilan belgilanadi). Bog'lovchining asosiy oq rangli o'tga chidamli gil, kvars, dala shpati, talk va chaqmoqtosh kukunidan iborat. Bu tarkibiy qismlar abraziv donalari bilan qorishtirilib, katta bosim ostida presslanadi, quritiladi va 1300–1400 °C haroratda pishiriladi. Keramik bog'lovchili jilvirlash toshlari umumiy holda 35 m/s dan oshmaydigan, maxsus ishlar uchun mo'ljallangan toshlar esa 50 m/s gacha aylanma tezliklarda ishlaydi. Keramik bog'lovchili jilvirlash toshlaridan jilvirlash ishlarining qariyb barcha turlarida foydalaniladi.

Silikat bog'lovchi (S). Uning tarkibi quyidagicha: chaqmoqtosh kukuni, suyuq shisha va gil. Silikat bog'lovchi yordamida tayyorlangan jilvirlash toshlari yumshoq, ammo g'ovak bo'ladi. Bu bog'lovchi asosidagi toshlar mustahkam bo'ladi, ammo ish vaqtida notekis eyiladi va o'z shaklini yo'qotadi. Bunday jilvirlash toshlari, odatda, sovituvchi suyuqliksiz ishlaydi, ular bilan jilvirlangan yuzalar toza chiqadi, lekin bu toshlarning ish unumi katta emas. Ular nafis jilvirlash uchun ishlatiladi.

Magnezial bog'lovchi (M) magnezit kalsiy xlorid aralashmasidan iborat. Bu bog'lovchi yordamida tayyorlangan jilvirlash toshlarining mustahkamligi uncha katta bo'lmaydi va ular tez va notekis eyilishi oqibatida o'z shaklini yo'qotadi. Silikat va magnezial bog'lovchilar abraziv donalari bilan zaif birikadi va nam ta'sirida puxtaligini yo'qotadi, bu bog'lovchilar yordamida tayyorlangan jilvirlash toshlaridan sovitish suyuqligi ishlatmay jilvirlashda foydalaniladi.

Bular kamchiliklar silikat va magnezial bog'lovchilardan keng

foydalanishga imkon bermaydi.

Vulkanit bog'lovchi (V) sintetik kauchukka 25 % gacha oltingugurt qo'shib tayyorlanadi. Hosil qilingan massa qorishtiriladi va unga abraziv material aralashtiriladi. Vulkanit bog'lovchi yordamida tayyorlangan jilvirlash asbob (tosh) larining qattiqligi va elastikligi yuqori bo'ladi. Bog'lovchining bu xususiyati qalinligi 0,8 mm gacha va diametri 150 mm gacha bo'lgan jilvirlash toshlari tayyorlashga imkon beradi. Bunday dumaloq toshlar katta (75 m/s gacha) aylanma tezlikda ishlashi mumkin, zarb yuklanishlariga chidamli, nozik jilvirlashda, o'lchamiga etkazish hamda jilolashda ishlatiladi. Bunday jilvirlash toshlarining asosiy kamchiliklari shundaki, ular kam g'ovak bo'ladi, bu esa ularning tez silliqalanib olishiga olib boradi, bundan tashqari, ular haroratning ko'tarilishiga uncha bardosh bermaydi, chunki 150–200 °C dayoq bog'lovchi yumshaydi va abraziv donalari bog'lovchiga botib kiradi, bu esa ko'p sovituvchi suyuqlik ishlatishni talab etadi.

Bakelit bog'lovchi (B). Karbol kislotasi bilan formalindan sun'iy smolabakelit tarzida tayyorlanadi. Bakelit bog'lovchili jilvirlash toshlari etarli darajada puxta va elastik bo'ladi. Bunday jilvirlash toshlari turli-tuman ishlar uchun, shuningdek, qirqib tushirishda va shakldor yuzalarni jilvirlashda ishlatiladi. Ular sovitish suyuqligisiz ham, sovitish suyuqligi ishlatib ham jilvirlashda 75 m/s gacha tezlikda ishlashga imkon beradi.

Bakelit bog'lovchili jilvirlash toshlarining asosiy kamchiligi shuki, yuqori haroratda ularning puxtaligi pasayadi, ishqorli sovitish suyuqligi (konsentratsiyasi 1,5 % dan ortiq bo'lgan eritmalar) ularni emiradi va h.

Shuni aytib o'tish lozimki, jilvirlash asbobining qattiqligi abraziv material donalarining qattiqligiga emas, balki bog'lovchi moddaga bog'liqdir. Bog'lovchi modda yumshoq bo'lsa, abraziv donalari oson ajralib ketadi va jilvirlash asbobi notekis eyilishi sababli o'z shaklini yo'qotadi, natijada unga tez–tez qarab turish kerak bo'ladi.

Abraziv asbobning qattiqligi zoldir botirish, qum purkash va chuqurcha parmalash yo‘li bilan aniqlanadi.

11. DETALLARNI KUKUN MATERIALLARDAN TAYYORLASH

11.1 Kukun metallurgiyasi haqida ma’lumotlar

Kukunlarning olinish usullari. Kukun metallurgiyasi usullari bilan suyultirilganda bir–birida erimaydigan metallardan, shuningdek qiyin eriydigan va o‘ta toza metallardan qotishmalar olish mumkin. Kukunli metallurgiyada xomakilar, shuningdek, aniq o‘lchamli turli detallar tayyorlanadi. Kukunli metallurgiya g‘ovak materiallar va ulardan detallar, shuningdek, ikkita (bimetallar) yoki turli metallar va qotishmalarning bir necha qatlami ko‘rinishidagi detallar tayyorlash imkonini beradi. Kukunli metallurgiya usullari otashga chidamliligi, eyilishga chidamliligi yuqori, kattiqligi katta, belgilangan barqaror (magnit xossali, shuningdek aloxida fizik–kimyoviy, mexanik va texnologik xossali – detallar olish imkonini beradi. Bunday detallarni quyish va bosim ostida ishlash yuli bilan olish mumkin emas.

Kukun materiallardan detal va buyumlar olish protsessi metall kukunini tayyorlash, ulardan shixta tuzish, presslash, zagotovkani pishirishdan iborat. Metall kukunlari mexanik va fizik-kimyoviy usullar bilan olinadi.

Mexanik usullarda kukunlar qattiq metallarni maydalab, suyuq metallarni esa kimyoviy tarkibini o‘zgartirmasdan to‘zitib hosil qilinadi. Mo‘rt qattiq materiallarni maydalash uchun sharli, uyurma va vibratsion tegirmonlardan foydalaniladi. Ishlov beriladigan material po‘lat yoki cho‘yan sharlarning zarbiy yoki ishqalozchi ta’siri bilan maydalanadi. Metall kukunlarni mexanik usullar bilan olishda ularning ifloslanishini hisobga olish zarur.

Sharli tegirmon po‘lat barabandan iborat bo‘lib, unga maydalovchi sharlar va maydalanadigan material solinadi. Sharli tegirmonda olingan kukun zarralari 100–1000 mkm o‘lchamli noto‘g‘ri ko‘pyoqlik ko‘rinishida bo‘ladi. Uyurma

tegirmonlarda maydalash sharli tegirmonlarga nisbatan tezroq kechadi. Uyum tegirmonining kamerasida ikkita parrak bo'lib, qarama-qarshi tomonlarga aylanib, o'zaro kesishuvchi xavo oqimlari hosil qiladi. Kameraga solingan material (sim bo'lagi, qirindi, qiyqimlar va boshqa mayda bo'lakchalar) ni havo oqimi ilashtirib olib ketadi, ular o'zaro bir-biriga urilib 50 dan 200 mkm gacha o'lchamli zarralarga maydalanadi. Hosil bo'lgan zarrachalar tarelka ko'rinishida, chetlari arrasimon bo'ladi.

Mo'rt metall karbidlari va oksidlaridan mayin kukunlar olish uchun vibratsion tegirmonlardan foydalaniladi. Vibrotegirmonlar eng unumli bo'lib, ularning ishi po'lat shar va silindrlarning tegirmon barabanining katta chastotali aylanma tebranma harakati tufayli maydalanadigan materialga govori chastota bilan ta'sir qilishiga asoslangan.

Qalay, kurg'oshin, alyuminiy, mis, shuningdek temir va po'lat kukunlarini olish uchun havo, suv, bug' yoki inert gazlar kinetik energiyasi bilan suyuq metallni to'zitish usulidan ham foydalaniladi. Olingan kukun zarralari 50–350 mkm o'lchamli bo'lib, sferik ko'rinishga yaqin.

Fizik-kimyoviy usullar bilan kukunlar olishda boshlang'ich materialning kimyoviy tarkibi va xossalari o'zgaradi. Metallarni oksidlardan kimyoviy qaytarish, suyultirilgan tuzlarni elektroliz qilish, karbonil va gidrogenizatsiya usullari asosiy fizik-kimyoviy usullar hisoblanadi.

Oksidlardan materiallarni kimyoviy qaytarish gazsimon yoki qattiq qaytargichlar bilan amalga oshiriladi. Gazsimon tiklagichlar sifatida tabiiy, domna gazlari, karbonat angidrid, shuningdek vodorod keng qo'llaniladi. Kimyoviy qaytarish natijasida hosil bo'ladigan g'ovak metall massa maydalanadi. Kukun olishning fizik-kimyoviy usullari ichida bu usul eng arzon hisoblanadi. 1–100 mkm o'lchamli dendrit ko'rinishdagi toza va nodir metallar (tantal, sirkoniy va boshqalar) ning kukunlari suyultirilgan metall tuzlarini elektroliz qilish usuli bilan olinadi. Elektroliz usuli ifloslangan xomashyodan

toza kukunlar olish imkonini beradi. Karbonil usuli 1–800 mkm o‘lchamli sferoid ko‘rinishdagi magnitli temir, nikel va kobalt kukunlarini olish imkonini beradi. Bu usul bilan olingan mahsulot 200–300°S temperaturada metall kukuni va uglerod oksidiga parchalanadi. Hidrogenizatsiya usuli asosida kalsiy gidrati bilan xromni qaytarish yotadi. Bunda hosil bo‘lgan ohak suv bilan yuviladi, metall kukuni esa 8–20 mkm o‘lchamli dendritlardan tashkil topadi.

Fizik–kimyoviy usullar bilan olingan kukunlar mayda dispersli va toza hisoblanadi. Zarralari o‘lchamiga ko‘rakukunlar granulometrik tarkibi buyicha 0,5 mkm gacha o‘lchamli ultra mayda, 0,5–10 mkm o‘lchamli juda mayda, 10–40 mkm o‘lchamli mayda, 40–150 mk o‘lchamli o‘rtacha mayda va 150–500 mkm o‘lchamli yirik xillarga bo‘linadi.

To‘kilish massasi, oquvchanlik, presslanuvchanlik va pishuvchanlik kukunlarning asosiy texnologii xarakteristikalarini hisoblanadi.

To‘kilish massasi erkin to‘kilgan 1 sm³ kukunning grammlarda o‘lchangan massasidir. Agar kukun o‘zgaras to‘kilish massasiga ega bo‘lsa, pishirilganda uning o‘zgaras kirishuvchanligi ta‘minlanadi. Olinish usuliga qarab, bitta kukunning to‘kilish massasi turlicha bo‘lishi mumkin. Govakligi yuqori bo‘lgan buyum tayyorlash uchun to‘kilish massasi kichik bo‘lgan kukundan, asbob va mashinalarning turli detallarini tayyorlashda esa to‘kilish massasi katta kukunlardan foydalanish lozim.

Oquvchanlik–kukunning qolipni to‘ldira olish qobiliyatidir. U ma‘lum diametrli teshik orqali kukunning o‘tish tezligi bilan xarakterlanadi. Kukun zarralarining o‘lchami kamayishi bilan uning oquvchanlik yomonlashadi. Kukunning qolipni bir tekis to‘ldirishi va presslashda zichlanish tezligi ko‘p jihatdan oquvchanlikka bog‘liq.

Presslanuvchanlik–tashqi nagruzka ta‘siridan kukunning zichlanish xossasidir, u presslangan kukun zarralari o‘zaro qanchalik mustahkamlashganligini xarakterlaydi. Presslanuvchanlik materialning

plastikligi, kukun zarrasining o'lchami va shakliga bog'liq bo'ladi. Kukun tarkibiga sirtqi aktiv moddalar qo'shilishi bilan ularning presslanuvchanligi ortadi.

Pishuvchanlik deyilganda presslangan xomakini termik ishlash natijasida zarrachalarning ilashish mustaxkamligini tushuniladi.

Shixtani tayyorlash. Ma'lum kimyoviy va granulometrik tarkibdagi xamda texnologik xossalarga ega bo'lgan kukunlarning dozalangan porsiyalari barabanlarda, tegirmonlarda va boshqa qurilmalarda aralashtiriladi. SHixtani bir tekis aralashtirish zarurati tug'lsa spirt, benzin, glitserin va distillangan suv qo'shiladi. Ba'zan aralashtirish protsessida turli vazifani o'tovchi texnologik qo'shilmalar qo'shiladi: presslanishni engillashtirish maqsadida plastifikatorlar (parafin, stearin, glitserin va boshqalar), kerakli g'ovaklikka ega bo'lgan buyumlar olish uchun oson suyuqlanadigan qo'shilmalar, uchuvchi moddalar qo'shiladi.

Xomaki va buyumlarni shakllantirish. Kukunlar sovuqlayin yoki issiqalayin prokatlash hamda boshqa usullar bilan presslanadi.

Sovuqlayin presslashda press forma matritsasiga shixta solinadi va ish puansoni bilan presslanadi. Bosim olingach, buyum surib chiqaruvchi puanson bilan matritsadan chiqariladi. Presslash jarayonida kukun zarrachalari elastik va plastik deformatsiyalanadi. Bunda kukun zarrachalari orasidagi jipslashish ortadi, g'ovaklik kamayadi. Bu esa kerakli shakl va mustaxkamlikdagi xomaki olish imkonini beradi. Xomaki gidravlik yoki mexanik (ekssentrikli, krivoshipli) presslarda presslanadi. Presslash bosimi kukun tarkibi va buyum vazifasiga ko'ra 200-1000 MPa bo'ladi.

Avtomatik harakatlanadngan presslar keng tarqalgan. Qabul qiluvchi bunker 1ga solinadigan shixta o'z og'irligi bilan to'ldiruvchi shlangga o'tadi. SHlang press-qolip 3 ustida tugaydi, u press stoli 4 buylab surilishi mumkin. Pastki surib chiqaruvchi puanson 5 vaziyati to'kiladigan kukun miqdorini

belgilaydi, ya'ni ushbu holda press-qolipni dozalash va uni to'ldirish bir vaqtda bajariladi. Press-qolip to'lgach, shlang chetga suriladi va yuqori ish puansoni bilan kukunni qisish imkoniyati tug'iladi. Xomaki pastki puanson bilan surib chiqariladi, qolipni yana to'ldirish uchun shlang suriladi, xomaki bir yula stoldan maxsus novga surib tushiradi. Bunday presslar ba'zan bir necha press-qolip o'rnatilgan aylanuvchi stollar bilan jixozlanadi. Avtomatik presslarning ish unumi bir soatda bir necha ming xomaki chiqaradigan darajada bo'lishi mumkin.

Issiqlayin presslashda press-qolipda buyum shakllantirilibgina qolmay, pishiriladi ham, bu esa fizik-kimyoviy xossalari yuqori bo'lgan g'ovaksiz material olish imkonini beradi. Issiqlayin peresslashni vakuumda, himoya qilish yoki qaytarish atmosferasida, keng temperatura oralig'ida ($1200-1800^{\circ}\text{S}$), sovuqlayin presslashga nisbatan ancha past bosimda bajarish mumkin. Odatda, kukunlar kerakli temperaturagacha qizdirilgach bosim ostida siqiladi. Bu usullardan kiyin deformatsiyalanadigan metallar (boridlar, karbidlar va boshqalar) dan buyumlar tayyorlashda foydalaniladi.

Metall kukunlarini prokatlash sovuqlayin yoki issiqlayin deformatsiyalash usuli bilan tasma, sim, polosa ko'rinishidagi buyumlar olishning uzluksiz protsessidir. Prokatlash vertikal, qiya va gorizontal yunalishlarda bajariladi. Vertikal holatda prokatlash buyumni shakllantirish uchun eng yaxshi sharoit xisoblanadi. Avvaliga kukun bunkerdan aylanma siquvchi valiklar orasidagi zazorga tushadi, xomaki xoliga keltirish uchun qisiladi, so'ngra pishirish uchun pechga yunaltiriladi, keyinchalik toza valiklarda prokatlanadi. Prokatlashda kukun hajmi bir necha marta kichrayadi. Tasmani prokatlashda valik diametrining tasma qalinligiga nisbati $100:1$ dan $300:1$ gacha bo'lishi kerak. Kukunlarni prokatlash tezligi quyma metallarni prokatlash tezligiga nisbatan ancha kichik bo'lib, kukunning oquvchanligi bilan cheklanadi. SHuning uchun aylanuvchi valiklar sirtining chiziqli tezligi metall kukunning bunkerdan chiqib,

valiklar orasidagi zazorga surilish tezligidan kichik bo'lishi kerak. Prokatlash usuli bilan bir va ko'p qatlamli buyumlar, qalinligi 0,025–3 mm, eni 300 mm gacha bo'lgan tasmalar, diametri 0,25 mm va undan katta bo'lgan simlar va xakazolar olish mumkin. Protsessning uzluksizligi uni avtomatlashtirishni hamda yuqori unumdorligini ta'minlaydi.

Detal va buyumlarga kerakli mustahkamlik va qattqlik berish uchun ular pishiriladi. Pishirish operatsiyasi buyumni asosiy komponent suyuqlanadigan temperaturaning 0,6–0,8 qismiga qadar qizdirish va shu temperaturada ma'lum vaqt ushlab turishdan iborat. Pishirish qarshilikli elektr pechlarda induksion qizdirish yoki bevosita pishiriladigan buyum orqali tok o'tkazish yuli bilan amalga oshiriladi. Metall kukunlar oksidlanmasligi uchun pishirish argonli, geliyli muhitlarda, vakuumda yoki vodorod muxitida bajariladi. Tob tashlamasligi uchun yupqa va yassi detallar bosim ostida pishiriladi. Buyumlarga uzil–kesil shakl va aniq o'lchamlar berish uchun ular pardoqlash operatsiyalaridan o'tkaziladi; kalibrlanadi, kesib ishlov beriladi, kimyoviy termik ishlanadi, elektrofizik usullar bilan kerakli o'lchamiga etkaziladi, qayta presslanadi.

Kalibrlash presslangan buyumni press–qolipdagi mos qirqimli teshikdan siqib o'tkazishdan iborat. Kalibrlash natijasida buyumning o'lchamlari aniqlashadi, sirti silliqlanadi, g'ovakligi kamayadi.

Presslangan zagotovkalardan murakkab shaklli detallar (cho'zish uchun volokalar, qattiq qotishmali qistirmalar, shtamplarning matritsalar va xokazolar) olish; ichki va tashqi rezbalar qirqish; diametri kichik, lekin chuqur teshiklar olish uchun ularga kesib ishlanadi.

Kimyoviy–termik ishlash (azotlash, xromlash, sianlash va xokazo) metallardagi kabi bajariladi. G'ovaklikning mavjudligi, demak, yoyilgan sirtning mavjudligi kimyoviy termik ishlash protsessini aktiv amalga oshirish imkonini beradi.

Elektr uchqunli va elektr impulsli elektrofizik usullar murakkab shaklli detallar olish uchun qo'llaniladi. Elektr uchqunli usulda ishlash mohiyati ikkita elektrod orasida elektr impulsli uchqunli razryaddan foydalanishdan iborat. Bunda ishlov beriladigan xomaki anod, asbob, katod vazifasini o'taydi. Elektr impulsli usulda ishlashda elektrodnlarni ulashda teskari qutblilikdan foydalaniladi. Bu usullar tok o'tkazuvchi elektrodlar orqali impulsli elektr toki o'tkazilganda ularning eroziyalanishiga (emirilishiga) bog'liq. Hosil bo'lgan razryad tufayli ishlov beriladigan xomaki-elektrod sirtida juda qisqa vaqt oralig'ida temperatura 10000–12000°C gacha ko'tariladi, shu onda metall suyuqlanadi va bug'lanadi. Zagotovkadan ajralib chiqqan metall dielektrik suyuqlik muxitida zarralar ko'rinishida qotadi.

Qayta presslash usulidan murakkab shaklli detallar olishda foydalaniladi. Qayta presslash natijasida xomakining kerakli o'lchamlari va shakli ta'minlanadi. Birinchi marta presslanganda xomakining shakli oddiy, o'lchamlari taxminiy bo'ladi.

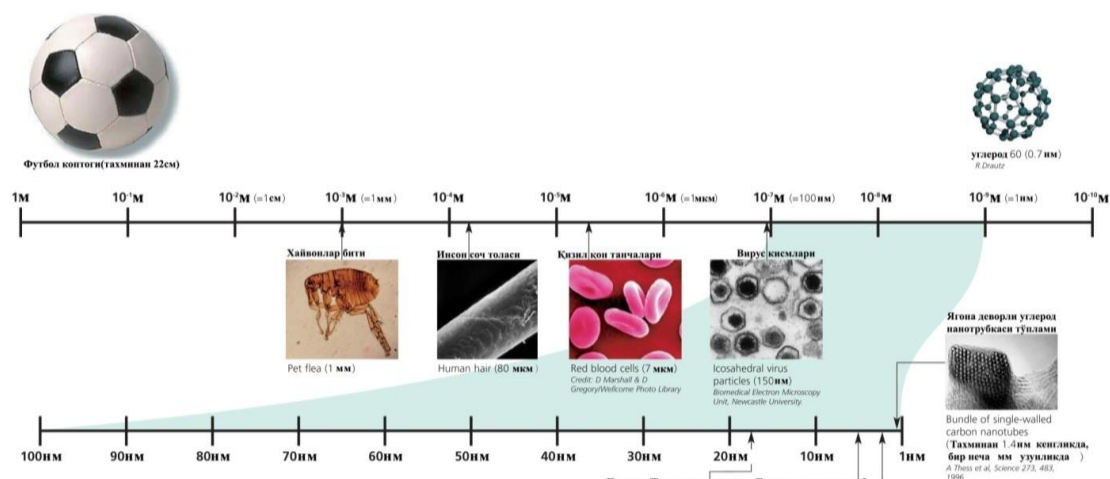
11.2 Nanotexnologiya va nanokompozitlar

Maxsulot ishlab chiqarish jarayonida material yoki yarim tayyor mahsulot, xomashyo shakli, xossalari va holatini o'zgartiradigan usullar majmuyiga texnologiya deyiladi.

Nanotexnologiya termini birinchi marta yapon olimi N. Tanituchi tomonidan 1974 yilda ishlatilgan. Nano-suzini lug'aviy ma'nosiga e'tibor berilsa, "pakana" tushunchasini anglatadi, ikkinchi tomondan esa bu so'z ilmda ko'proq old qo'shimcha sifatida tanilgan bo'lib, uning aynan qiymati 0,000000001 metrga teng. Nano so'zi milliarddan bir qism, milliardni bir qismi degani. Taqqoslash uchun quyidagi kattaliklarga e'tiboringizni qaratamiz: 1 angstrom = 10^{-8} sm, 1 millimetr = 10^{-3} m, 1 mikrometr = 10^{-6} m. Demak, nano bu uzunlik birligi. Buni taqqoslab, his etish uchun shuni aytish kerakki, inson

sochining diametri taxminan 50000 nanometr ga teng (12.1–rasm). Rasmlardagi uzunlik darajasi nanometrni anglatadi. Keltirilgan qiymatlar 1 metrdan 10^{-10} metr oraliqni tasvirlaydi. Yer shari futbol koptogidan 100 000 000 marta katta, xuddi shuningdek S_{60} molekulasi dan futbol koptogi shuncha marta katta. 100 nmdan 1 nmgacha bo‘lgan oraliq pastda ifodalangan. Nanotexnologiya uchun kerakli va qiziqarli oraliq 100–0,2 nm hisoblanadi.

Nanotexnologiya asosida nuqsonsiz katta hajmli konstruksion materiallar olish mumkin. Xozirda jahonda nanotexnologiyaga uchun yiliga 9–10 milliard dollar sarf qilinyapti: AQSH da 4–5 milliard, Yaponiyada 2–3 milliard. Nanotexnologiyadan keladigan foyda bir necha trillion dollar kutilyapti.



12.1–rasm. Nanotexnologiya tushuntiruvchi rasm

Nanotexnologiya sanoatda 1994 yildan boshlab qo‘llanila boshlagan.

Maxsus biologik, kimyoviy, fizikaviy xossalarga ega materiallar, yangi molekula, nanostruktura, nanoqurilmalar yaratish maqsadida alohida atomlar, molekulalar va molekulyar tizimlarni boshqarish va nanoo‘lchamdagi makonda yuz berayotgan fizikaviy hamda kimyoviy jarayonlar qonuniyatlari o‘rganidigan fanlararo ilmga nanotexnologiya deyiladi.

Doimiy harakatdagi nanodunyo rivojida yuz bergan quyidagi ikkita voqea muhim ahamiyatga ega bo'ldi:

1. Skanerlovchi tunnelli mikroskopning yaratilishi (G. Bennig, G. Rohrer, 1982 y.) va skanerlovchi kuchli–atom mikroskop (G. Bennig, K. Kuatt, K. Gerber, 1986 y.. Nobel mukofoti, 1992 y.);

2. Uglerodning tabiatdagi yangi formasining kashf etilishi–fullerenlar (H. Kroto, J. Heath, S. O'Brien, R. Curl, R. Smalley, 1985 y., Nobel mukofoti, 1996 y.).

Yangi mikroskoplar nanometrik o'lchamda monokrisstallar yuzasi atom-molekulyar tuzilishini o'rganish imkoniyatini yaratdi. Qurilma nanometrning yuzdan bir qismini ko'rsatadi. Skanerlovchi tunel mikroskopi ishlashi, vakuum to'siqlari orqali elektronlar tunellashuviga asoslangan. Atom o'lchami kattaligida to'siq kegligi o'zgarganda tunel toki miqdori 3 baravarga o'zgaradi, bu esa uning yuqori aniqligini ta'minlaydi. Tunellovchi kvant nazariyasi 1928–yilda G.A.Gamov tomonidan α parcha-lanish ishida asos solingan.

Hozirga vaqtda biologik ob'ektlar, organik molekulalar, baland haroratda ishlaydigan yuqori o'tkazuvchilar, yarimo'tkazgichlar, metallar monokristallari yuzasi atom strukturalari skanerlovchi mikroskoplar yordamida o'rganilmoqda.

Yangi mikroskoplar nafaqat moddalarning atom-molekulyar tuzilishini o'rganishda foydali bo'lmoqda. Ular yordamida nanostrukturalar hosil qilinmoqda. Mikroskop aniq o'tkir xarakatlari natijasida atom strukturalari yaratilmoqda.

Fulleren–oldindan ma'lum bo'lgan olmos va grafit singari uglerodnig bu shakli 1985-yilda astofiziklar tomonidan yulduzlararo chang spektrini tushuntirish vaqtida aniqlangan. Uglerod atomi yuqori simmetrik C_{60} molekulasini hosil qilishi mumkin. Bunday molekula 60 uglerod atomlaridan tuzilgan bo'lib ular o'zaro 1 nm diametriga teng sharda joylashgan va futbol

koptogiga o'xshaydi. L. Eyler teoremasiga ko'ra uglerod atomlari 12 ta to'g'ri beshburchak va 20 ta noto'g'ri oltiburchaklar paydo qiladi. Uglerod molekulasini olti va besh burchakli uy qurgan arxitektor R. Filler sharafiga qo'yilgan. Dastlab fulleren kam miqdorda, 1990 yildan esa katta masshtabda ishlab chiqarish texnologiyasi yaratildi.

Fulleritlar. C_{60} molekulari o'z navbatida yoqlari markazlashgan kub panjaraga ega va yetarlicha kuchsiz molekulalararo bog'lanishga ega fullerit kristallarini hosil qilishi mumkin. Bu kristallda oktaedrik va tetraedrik bo'shliqlar mavjud va ularda boshqa atomlar bo'lishi mumkin. Agar oktaedrik bo'shliq ishqoriy metallar (($\blacklozenge=K$ (kaliy), Rb (rubidiy), Cs (seziy)) bilan to'ldirilsa xona haroratidan past haroratda bu moddalar strukturasi o'zgartiradi va yangi polimer material $\blacklozenge_1C_{60}$ paydo bo'ladi. Agar tetraedrik bo'shliq ham to'ldirilsa kritik 20–40 K haroratga ega yuqori o'tkazuvchan $\blacklozenge_3C_{60}$ material paydo bo'ladi. Yuqori o'tkazuvchan fulleritlarni Shtutgartda joylashgan Maks Plank nomidagi institutda o'rganiladi. Materiallarga noyob xossalari beradigan boshqa qo'shimchali fulleritlar ham mavjud. Misol uchun $\blacklozenge_1C_{60}$ -etilen ferromagnit xossaga ega. Kimyo sohasida olib borilgan tinimsiz mehnat, 1997 yilgan kelib 9000 ga yaqin fulleren birikmalarining aniqlanishiga olib keldi.

Uglerodli nanotrubka. Ugleroddan juda ko'p atomi bo'lgan molekula olish mumkin. Uzunligi bir necha o'n mikron, diametri 1 nm bir qatlamli trubkada $S \approx 1\,000\,000$ atom bo'lishi mumkin. Trubka yuzasidagi to'g'ri oltiburchakning uchlarida uglerod atomlari joylashgan. Trubka oxiri 6 ta to'g'ri beshburchak bilan yopilgan.

Uch o'lchamli fazoda to'g'ri beshburchak, oltiburchak va ettiburchaklarni kombiniatsiyalash orqali turli shakldagi uglerod sirtlarini olish mumkin. Bu nanoqurilmalar geometriyasi, ularning ajoyib fizikaviy hamda kimyoviy

xossalarini belgilaydi. Natijada yangi material va ularni ishlab chiqarish texnologiyalari bo'lishi imkonini beradi.

Molekulyar dinamika hisoblari va kvant modellari yordamida uglerod materiallari fizikaviy hamda kimyoviy xossalarini oldindan aytish mumkin.

Bir qatlamli trubkalar yaratish bilan bir qatorda ko'p qatlamli trubkalar yaratish imkoni mavjud. Nanotrubkalarni ishlab chiqarishda maxsus katalizatorlardan foydalaniladi.

Yangi materiallarni avfzalligi nimada? Uchta xossaga to'xtalamiz.

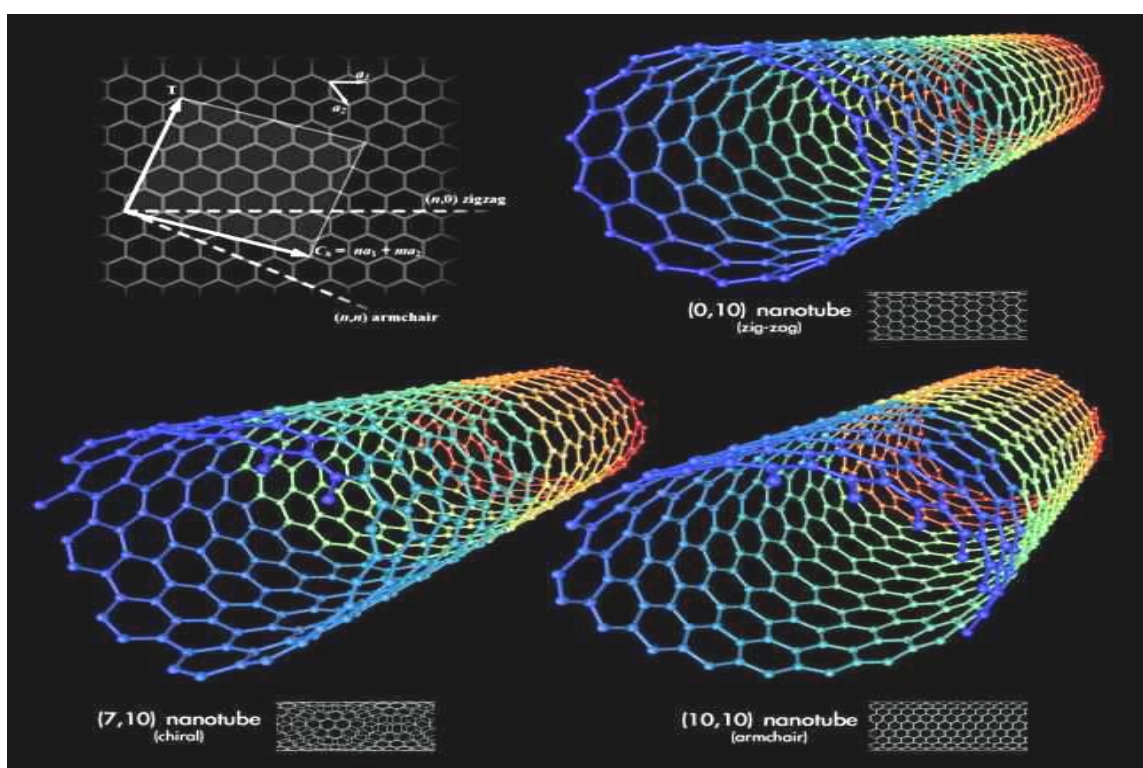
Mustahkamligi yuqori materiallar. Grafit listda uglerod atomlarining o'zaro bog'lanishi, ma'lumlariga nisbatan eng yuqori. Nuqsonsiz uglerodli trubkalar po'latdan ikki barobar mustahkam va to'rt marta engil. Texnologiya oldida turgan vazifalar biri cheksiz uzunlikga ega bo'lgan uglerod nanotrubkalarini yaratishdir. Bunday trubkalardan yangi asr texnikasi uchun yuqori mustahkam va engil kompozitlar tayyorlash mumkin. Ulardan qurilish va ko'priklar kuchlanish ta'siridagi elementlari, uchish qurilmalari tutib turuvchi konstruksiyalari, turbina elementlari, kam yoqilg'i sarflaydigan dvigatellar kuchli bloklari va b.

Hozirgi kunda diametri 10 nonometr bo'lgan 10 mikron uzunlikdagi nanotrubka yaratilgan (12.2–rasm).

Yuqori elektr toki o'tkazuvchi materiallar. Ma'lumki kristall grafitda bo'ylamasiga boshqa materiallarga nisbatan elektr o'tkazuvchanligi, aksincha yonlamasiga kichik. Shu sababli nanotrubkalardan yasalgan kabellar, xona xaroratida tok o'tkazuvchanligi mis kabellarga nisbatan 2 marta yuqori bo'lishi kutilyapti. Zarur miqdorda va uzunlikda trubkalar ishlab chiqarish imkoniyatini beruvchi texnologiyani yaratish zarur.

Nanoklasterlar. Ko‘plab nanaob’ektlar o‘nlab, yuzlab, minglab atomlardan tashkil topgan juda kichik zarralarga kiradi. Klaster xossalari o‘sha turdagi makroskopik hajmdagi material xossalaridan tubdan farq qiladi.

Nanoklasterlardan katta qurilish bloklari kabi aniq maqsadga yo‘naltirilgan va oldindan xossalari boshqariladigan yangi turdagi materiallar yaratish mumkin. Misol sifatida gaz aralashmalarin ajratish va saqlashda katalitik reaksiyalardan foydalanami z: $\text{Zn}_4\text{O}(\text{BDC})_3(\text{DMF})_8(\text{C}_6\text{H}_5\text{Cl})$.



12.2–rasm. Uglarod nanotrubbkas

O‘tuvchi metallar lantanoid va aktinoid atomlaridan tashkil topgan magnit klasterlari katta qiziqi uyg‘otadi. Bu klasterlar o‘z magnit momentiga ega, bu esa tashqi magnit maydoni yordamida xossalarini boshqarish imkoniyatini beradi. Bunga yuqori elkali metallografik molekula misol bo‘ladi: $\text{Mn}_{12}\text{O}_{12}(\text{CH}_3\text{COO})_{16}(\text{H}_2\text{O})_4$. Kvant kompyuterlari protsessorlarini loyihalashda nanomagnitlar katta ahamiyat kasb etadi. Bundan tashqari kvant

tizimi tadqiqoti bistabillik va gisterezis hodisasi aniqlandi. Agar molekulalavr orasidagi masofa 10 nanometr ekanligini hisobga olsak, bu tizimda xotira zichlik xar kvadrat santimetrga 10 gegabaytni tashkil etadi.

GLOSSARIY

«Materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi» fanidan tayanch soʻzlar va iboralarning izoxli lugʻati

Mustaxkamlik -	Tashqi kuch taʼsirida buzilmaslik, buzmasdan kuchni ushlab turish.
Plastiklik -	Oʻz oʻlcham formalarini tashki kuch taʼsirida oʻzgartirishi va uni kuch olib tashlangandan keyin xom saqlab turish
Qovushoqlik -	Metallni buzish uchun sarf qilingan ish
Qattiqlik -	Oʻziga boshka jinsni botirilishi qarshiligi
Kimyoviy turgʻunlik-	Metallarning tashi kuch taʼsiriga qarshiligi
Zichlik -	Solishtirma ogʻirlik, g/sm^3
Allotropiya, poliformizm -	Xar xil sharoitda (xaroratda) kristallik panjaraning yoki uning ulchamlarini oʻzgarishi
Izotropiya -	Xossalarning xar xil yunalishda bir xilligi
Anizotropiya -	Xossalarning xar xil yoʻnalishda xar xilligi
Lonjeron -	Samalyot konstruksiyasining elementi
Bonjera bazasi -	Krisstal panjaradagi bita elementar katakchaning oʻziga tegishli atomlar soni
Xajmi, yoqlari markazlashgan geksogonal -	Krisstal panjara turlari
Quymakorlik xossalari -	Suyuq xolda oquvchanligi va kirishuvchanligi
Bolgʻalanuvchanlik -	Tashqi kuch taʼsirida buzilmasdan deformatsiyalanish
Payvandlanuvchanlik	Puxta va zich birikma xosil qilish
Metall -	Harorat pasaygan sari elektr oʻtkazuvchanligi ortadigan element
Ximiyaviy birikma -	Komponentlar ximiyaviy reaksiya natijasida birlashadi va formula bilan ifodalanadi.
Qattiq eritma -	Asosiy metall atomi kristall panjarasiga (yerituvchi) ikkinchi jins (yeruvchi) atomi kirgan birikma
Austenit -	Uglerodning Fe _γ dagi qattiq eritmasi
Ferrit -	Uglerodning Fe _δ dagi qattiq eritmasi
Sementit -	Temir va uglerod ximiyaviy birikmasi
Perlit (evtektoid)	Ferrit va sementit kristallarining mexanikaviy aralashmasi

-

Ledeburit (evtektika)-	Austenit va sementit kristallarining mexanikaviy aralashmasi
Po‘lat -	Uglerodning temirdagi eritmasi, miqdori 2,14 % kam
Cho‘yan -	Uglerodning temirdagi qattiq eritmasi, uglerod miqdori 2,14 % dan ko‘p.
Termik ishlash -	Metallni qizdirib, ushlab turib, sovutib, xossalarni uzgartirish-yaxshilash
Yumshatish -	Metallni GSEkritik chizigidan yuqorida qizdirish va pech bilan birga asta sovutish
Toblash -	Qattqlikni, mustaxkamlikni oshirish- metallni GSK kritik chizigidan yuqorida qizdirib tez sovutish
Normallash -	GSE chizigidan yuGSE yuqorida qizdirib tinch xavoda sovutish
Normallash - Yuqori uglerodli pulat -	PSK chizigidan (A_1) past haroratda qizdirib, asta sovutish Uglerod miqdori =0,45-0,75%
O‘rta uglerodli -	$\leq 0,25-0,45\%$
Kam uglerodli -	$\leq 0,09-0,25\%$
Yuqori legirlangan -	Pulat tarkibida legirlovchi elementlar 10% dan kup
O‘rta legirlangan -	legirlovchi elementlar 10% gacha
Kam legirlangan -	legirlovchi elementlar 2,5 – 5% orasida
-	
Oddiy sifatli po‘lat -	Po‘lat tarkibidagi zararli elementlar miqdori yetarli: $S=0,06\%$, $P=0,07\%$
Sifatli po‘lat -	P, S kamroq $P=S= 0,035\%$ dan kup yemas
Yuqori sifatli -	Zararli elementlardan P va S larning miqlori 0,025% kup
O‘ta yuqori sifatli -	P, S larning xar birini miklori 0,015% dan kam
Nuqson -	Kristallik panjaraning buzilishi
Brinell usuli -	Metall qattiqligini o‘lchash usuli, Brinell olish nomi
Teksturalanish -	Plastik deformatsiyalash vaktida metall kristall panjara buzilib, donalar muayan tartibda joylashadi
Dislokatsiya -	Metallning atomlar siljigan (sirpangan) soxasi bilan siljimagan soxasi orasidagi chegara
Puxtalanish (naklep)- Birlamchi	Siljishlarning, dislokatsiyalarning, nuktaviy nuksonlarining ortishi natijasida mexanik xossalarning uzgarishi

kristallanish -	Metallarni kuyuk holatidan kattik holatga utishi
Ikkilamchi kristallanish -	Kattik holatidagi metallar kristall panjaralarini uzgarishi
O'ta sovush darajasi -	Nazariy krisstallanish (suyuklanish) xarorati bilan amaliy kristallnish (suyuklanish) xarorati orasidagi ayirma-farki
Kristallar (poliyedrlar) -	Kristallarning tusik bulmagan tomonga usishi natijasida xosil bulgan
Depdrid -	Tartibsiz joylashgan mayda donali kristallar
Tez kesar po'lat -	Tarkibida kuprok volfram bulgan, legirlangan pulat (P18, PgK5)
Qayta ishlanuvchi cho'yan-	Kayta ishlanib pulat olinadi
Quyma cho'yan -	To'g'ridan-to'g'ri qolipga quyilib detal olinadi
Martensit, Trostit, Sorbit, Perlit -	Sovutish tizimiga qarab po'lat strukturalarining nomlari
Kritik nuqtalar, chiziqlar -	Po'lat, cho'yan strukturalaring qaysi xarorat ta'sirida o'zgarishini ko'rsatadi
Kimyoviy-termik ishlash -	Po'lat sirtini yuqori xaroratda u yoki bu yelement to'yintirish va termik ishlash
Disotsiotsiya -	Muhit molekulari parchalanib to'yintiruvchi aktiv atomlar hosil qilish
Absorbsiya -	Metall yuzasini aktiv atomlarini yutishi (yeritishi)
Diffuziya -	To'yintiruvchi yelementlarni detal sirtidan ichkariga kirishi
Tsementitlash -	Po'latdan yasalgan detal yuzalarini uglerod bilan diffuzion to'yintirish
Azotlash -	Po'lat sirtini azotga to'yintirish
Siyanlash -	Sirtki qatlamni bir vaqtini o'zida xam uglerod xam azot bilan to'yintirish
Termo-mexanik ishlash -	Po'latni A ₁ yuqorida qizdirish, ushlab turish, shu yerda bosim bilan ishlash, toblash, bo'shatish
Legirlovchi element -	Po'lat tarkibiga atayin kiritiladi, xossalriga ta'sir qiladi
Legirlangan po'lat -	Legirlovchi yelement kiritilgan po'lat
Korroziya bardosh po'lat -	Tashqi muhit ta'siriga qarshilik ko'rsata oladigan po'lat, bunda xrom miqdori 12% dan ko'p

Olov bardosh po‘lat -	Yuqori xaroratda ham uncha oksidlanmaydigan (zanglamaydigan) po‘lat
Issiq bardosh po‘lat -	Yuqori xaroratda xam mexanik nagruzkalarga bardosh berish xususiyati
Duralyuminiy -	Al, Cu, Mg tizimidagi alyuminiy qotishmasi
Silumin -	Al, Si tizimidagi alyuminiy qotishmasi
Magnoliy -	Al-Mg tizimidagi alyuminiy qotishmasi
SAS -	Pishirilgan alyuminiy qotishmasi
SAP -	Pishirilgan alyuminiy kukuni
Kukun metallurgiyasi -	Elementlar kukunlarini aralashtirib, presslab, termik ishlab maxsulot olish
Latun -	Mis va rux qotishmasi $Su+Zn$
Bronza -	Asosan mis va qalay qotishmasi
Babbitt -	Qalay+surma ($Sn+Sb+Cu$) qorg‘oshin+qalay+surma ($Pb+Sn+Sb+Cu$) t tizimidagi qotishma
Plakirovka -	Portlptib payvandlash yoki boshqa usul bilan asosiy metall yuzasiga aloxida xossalari boshqa metall listini yopishtirish.
Polimer -	Katta molekulalari bir xil strukturali zvenolardan tuzilgan.
Chizig‘iy -	Polimer makromolekulalari formasi
Shaxobchali, pog‘onali, setkali, fazoviy, parketli -	Polimer makromolekulalari formalari
Buner -	Plastmass solib quyilgan idish.
Termoplast -	Qayta qizdirilganda yumshamaydigan plasstmas
Reaktoplast -	Qayta qizdirilganda yumshamaydigan plasstmas
Futirovka -	Buyum ustini qoplash
Sayqallash -	Detall yuzasi sifatini oshirish, g‘adir-budirligini kamaytirish
Polietilin -	Etilenni ($SH_2- SH_2$) polimerizatsiya mahsuloti
Polistrol -	Qattiq, omorf, bikir, tiniq polimer
Ftoroplast -	Polimer qutbsiz omorf
Vulkanizatsiya -	Kauchuk bilan otingugurtni o‘zaro ximiyaviy bog‘lanishi
Plastifikator -	Plastmassani plastikligini oshiradi: kamforo, koster moyi
Katalizator -	Qotish jarayonini texlatadi
Matritsa -	Kompazitsion materiallarning uzluksiz qismi (asosiy bog‘lovchi)
Keramika	

kompozitsion material -	Asosan kukun metallurgiyasi usulida olinadi
Suspenziya -	Atala (aralashma)
Soplo -	Burun
Germetik -	Zichlashtiruvchi (polimerlar asosida olinadi)

Adabiyotlar

1. Mirziyoev Sh.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. - T.: “O‘zbekiston” NMIU, 2017. – 488 b.
2. O‘zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo‘yicha Harakatlar strategiyasi to‘g‘risida. - T.:2017 yil 7 fevral, PF-4947-sonli Farmoni.
3. Nurmurodov S.D., Rasulov A.X., Baxodirov Q.G‘. Materialshunoslik va konstruksion materiallar texnologiyasi. Darslik. – Toshkent, «Fan va texnologiya» nashriyoti, 2015. 243 bet.
4. Nurmurodov S.D., Rasulov A.X., Baxodirov Q.G‘. Konstruksion materiallar texnologiyasi. Darslik. – Toshkent, «Fan va texnologiya» nashriyoti, 2015. 270 bet.
5. Umarov E.O. Konstruksion materiallar texnologiyasi. Darslik. – Toshkent, «Fan va texnologiya» nashriyoti, 2018. 355 bet.
6. Ziyamuxamedova U.A., Nurmurodov S.D., Rasulov A.X. Metallshunoslik. Darslik. – Toshkent, «Fan va texnologiya» nashriyoti, 2018. 250 bet.
7. S.D. Nurmurodov, A.X. Rasulov, A.A. Allanazarov. Mashinasozlik materiallari. –T.: 2020, 242 bet.
8. Mirboboyev V.A. “Konstruksion materiallar texnologiyasi” Darslik. - T.: “O‘zbekiston”, 2004.
9. Norxudjayev F.R. Materialshunoslik. Darslik. - T.: Fan va texnologiyalar, 2014.
10. Umarov E.O. “Materialshunoslik” o‘quv fanidan laboratoriya va amaliyot ishlari o‘quv qo‘llanmasi. -T.: “Iqtisod-Moliya”, 2015.
11. Umarov E.O. “Konstruksion materiallar texnologiyasi” o‘quv fanidan laboratoriya va amaliyot ishlari o‘quv qo‘llanmasi. - T.: “Tafakkur bo‘stoni”, 2015.

12. William D. Callister, Jr., David G. Rethwisch. Materials science and engineering /Wiley and Sons. UK, 2014. - 896 r.
13. Carter C. Barry, Norton M. Grant “Ceramic Materials/ Science Engineering” Springer 2007.
14. Tim A. Osswald, Georg Menges “Material Science of Polymers for Engineers” Carl Hanser Verlag, Munich
15. Mikell P. Groover “Fundamentals of Modern Manufacturing”inted in the United States of America.2010.
16. www.gov.uz – O‘zbekiston Respublikasi xukumat portali.
17. www.lex.uz–O‘zbekiston Respublikasi Qonun hujjatlari ma’lumotlari milliy bazasi.
18. www.ziynet.uz.
19. www.bilim.uz.

Mundarija

	SO‘Z BOSHI.....	3
	KIRISH.....	5
1.	METALLARNING ICHKI ATOM KRISTALL TUZILISHI, KRISTALL PANJARANING TURLARI VA XOSSALARI.....	8
1.1.	Metallarning ichki tuzilishi va kristallanishi.....	8
1.2.	Metall va qotishmalarning xossalari.....	17
1.3.	Plastik va elastik deformatsiya. Naklyop.....	29
2.	TEMIR VA UNING QOTISHMALARI. QOTISHMALARNING HOLAT DIAGRAMMASI.....	33
2.1.	Qotishmalar. Qotishmalarning holat diagrammasi.....	33
3.	UGLERODLI PO‘LATLAR. CHO‘YANLAR.....	42
3.1.	Legirlangan po‘latlar.....	48
3.2.	Cho‘yanlar.....	41
4.	PO‘LATLARNI TERMIK ISHLASH.....	57
4.1.	Yumshatish.....	58
4.2.	Normallash.....	59
4.3.	Toblash.....	60
4.4.	Bo‘shatish.....	62
4.5.	Po‘latlarga kimyoviy-termik ishlov berish.....	63
4.6.	Qattiq qotishmalar. Mineralokeramik va metallokeramik materiallar.	74
5.	RANGLI METALLAR VA ULARNING QOTISHMALARI.....	84
5.1.	Mis va uning qotishmalari.....	84
5.2.	Alyuminiy va uning qotishmalari.....	91
5.3.	Magniy va uning qotishmalari.....	94
5.4.	Titan va uning qotishmalari.....	95
6.	PLASTMASSALAR, POLIMERLAR VA BOG‘LOVCHI MODDALAR.....	96
6.1.	Kompozit materiallar.....	99
6.2.	Rezina materiallari. Kauchuk va ularning xossalari. Elim	

	materiallar. Lok va bo‘yoq materiallar.....	117
6.2.1.	Elim materiallar.....	119
6.2.2.	Lok va bo‘yoq materiallar.....	124
7.	KONSTRUKSION MATERIALLAR TEXNOLOGIYASI.....	128
7.1.	Metal va qotishmalarni ishlab chiqarish.....	128
7.1.1.	Cho‘yan ishlab chiqarish.....	131
7.1.2.	Domna pechining tuzilishi va ish jarayoni.....	134
7.2.	Po‘lat ishlab chiqarish.....	137
8.	QUYMAKORLIK. QUYMA OLISHNING MAXSUS USULLARI.	149
8.1.	Quymakorlik.....	149
8.2.	Quyma olishning mahsus usullari.....	150
9.	KONSTRUKSION MATERIALLARNI BOSIM BILAN ISHLASH. METALLARNI PROKATLASH, PRESSLASH VA KIRYALASH.....	162
9.1.	Bosim bilan ishlash usullari va ularning fizik asoslari.....	162
9.2.	Metallarni prokatlash.....	164
9.3.	Metallarni kiryalash.....	169
9.4.	Metallarni presslash.....	172
9.5.	Metallarni bolg‘alash.....	173
9.6.	Metallarni shtamplash asoslari.....	176
10.	PAYVANDLASH VA PAYVANDLASH USULLARI.....	180
10.1.	Payvandlash tug‘risida umumiy ma’lumotlar. Materiallarni payvandlash asoslari.....	180
10.1.1.	Payvand birikma va chok turlari.....	182
10.1.2.	Payvandlashning mohiyati va usullari.....	186
10.1.3.	Bosim ostida payvandlash.....	188
10.2.	Payvand birikmalardagi nuqsonlar va ularni tuzatish.....	188
10.3.	Elektr - yoy yordamida payvandlash.....	194
10.4.	Metallarni gaz alangasida payvandlash.....	199
10.5.	Maxsus usullar bilan payvandlash.....	202

10.5.1.	Payvandlashning maxsus turlari.....	202
10.5.2.	Cho‘yanlarning payvandlanuvchanligi.....	204
10.5.3	Inert gaz muhitida payvandlashning mohiyati.....	206
11	KONSTRUKSION MATERIALLARNI KESIB ISHLASH.....	207
11.1	Metallarni kesib ishlash turlari.....	207
11.2	Kesish nazariyasi va keskich parametrlari.....	209
11.3	Kesish rejimidagi asosiy elementlar.....	211
11.4	Asosiy metall kesuvchi dastgohlar va ularda bajariladigan ishlar....	214
11.5	Tokarlik dastgohlari. Tokarlik–vint qirqish dastgohlari.....	218
11.6	Parmalash va yunib kengaytirish dastgohlari. Parmalash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar.....	220
11.7	Randalash, uyish va sidirish dastgoxlari.....	222
11.8	Frezalash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar.....	226
11.9	Jilvirlash dastgohlari va ularda bajariladigan ishlar.....	228
12	DETALLARNI KUKUN MATERIALLARDAN TAYYORLASH..	237
12.1	Kukun metallurgiyasi haqida ma’lumotlar.....	237
12.2	Nanotexnologiya va nanokompozitlar.....	244
	Adabiyotlar.....	255

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДУСЛОВИЕ.....	3
ВВЕДЕНИЕ.....	5
1. АТОМНО КРИСТАЛЛИЧЕСКОЕ СТРОЕНИЕ МЕТАЛЛОВ, СВОЙСТВА И ВИДЫ КРИСТАЛЛИЧЕСКИХ РЕШЁТОК...	8
1.1 Строение и кристаллизация металлов.....	8
1.2 Свойства металлов и сплавов.....	17
1.3 Пластическая и эластическая деформация. Наклёп.....	29
2. ЖЕЛЕЗО И ЕГО СПЛАВЫ. ДИАГРАММА СОСТОЯНИЕ СПЛАВОВ.....	33
2.1 Сплавы. Диаграмма состояние сплавов.....	33
3. УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ. ЧУГУНЫ.....	42
3.1 Легированные стали.....	48
3.2 Чугуны.....	41
4. ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ.....	57
4.1 Отжиг.....	58
4.2 Нормализация.....	59
4.3 Закалка.....	60
4.4 Отпуск.....	62
4.5 Химико-термическая обработка сталей.....	63
4.6 Твердые сплавы. Минералокерамические и металлокерамические материалы.....	74
5. ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И ЕГО СПЛАВЫ.....	84
5.1 Медь и его сплавы.....	84
5.2 Алюминий и его сплавы.....	91
5.3 Магний и его сплавы.....	94
5.4 Титан и его сплавы.....	95
6. ПЛАСТМАССЫ, ПОЛИМЕРЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ВЕЩЕСТВА.....	96
6.1 Композитные материалы.....	99

6.2	Резинные материалы. Каучук и его свойства. Клеящие материалы. Лакокрасочные материалы.....	117
6.2.1	Клеящие материалы.....	119
6.2.2	Лакокрасочные материалы.....	124
7.	ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ....	128
7.1	Производства чугуна.....	128
7.1.1	Производства чугуна.....	131
7.1.2	Строение доменной печи и рабочий процесс	134
7.2	Производства стали	137
8.	ЛИТЕЙНАЯ ПРОИЗВОДСТВА. СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕТОДЫ ПОЛУЧЕНИЯ ЛИТЬЯ.....	149
8.1	Литейная производства.....	149
8.2	Специальные методы получения литья.....	150
9.	ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ ДАВЛЕНИЕМ. ПРОКАТКА, ПРЕССОВКА И ВОЛОЧЕНИЕ МЕТАЛЛОВ.....	162
9.1	Способы обработки давлением и его физические основы....	162
9.2	Прокатка металлов.....	164
9.3	Волочение металлов.....	169
9.4	Прессовка металлов.....	172
9.5	Ковка металлов.....	173
9.6	Основы штамповки металлов.....	176
10.	СВАРКА И СПОСОБЫ СВАРКИ.....	180
10.1	Общие сведения о сварке. Основы сварки материалов.....	180
10.1.1	Сварочные соединения и типы швов.....	182
10.1.2	Особенности способа сварки.....	186
10.1.3	Сварка под давлением.....	188
10.2	Дефекты сварочных соединений и устранение их.....	188
10.3	Электродуговая сварка.....	194

10.4	Газовая сварка металлов	199
10.5	Сварка специальными способами.....	202
10.5.1	Специальные методы сварки.....	202
10.5.2	Свариваемость чугунов.....	204
10.5.3	Особенности сварки в среде инертного газа.....	206
11.	ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ РЕЗАНИЕМ.....	207
11.1	Виды обработки металлов резанием.....	207
11.2	Теория резание и параметры резцов.....	209
11.3	Основные элементы режимов резание.....	211
11.4	Основные металлорежущие станки и работы выполняемые на них.....	214
11.5	Токарные станки. Токарные винторезные станки.....	218
11.6	Сверлильные станки. Сверлильные станки и работы выполняемые на них.....	220
11.7	Строгальные и протяжные станки.....	222
11.8	Фрезерные станки и работы выполняемые на них	226
11.9	Шлифовальные станки и работы выполняемые на них.....	228
12.	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПОРОШКОВИХ МАТЕРИАЛОВ.....	237
12.1	Сведение о порошковой металлургии.....	237
12.2	Нанотехнология и нанокompозиты.....	244
	Литература.....	255

CONTENTS

Precondition.....	3
INTRODUCTION	5
1. THE ATOMIC CRYSTAL STRUCTURE OF METALS, FEATURES AND TYPES CRYSTAL LATTICES	8
1.1. Structure and crystallization of metals.....	8
1.2. Properties of metals and alloys	17
1.3 Plastic and elastic deformation. Work hardening	29
2. IRON AND ITS ALLOYS. PHASE DIAGRAMS	33
2.1. Alloys. State diagrams of alloys.	33
3. CARBON STEEL. CAST IRON	42
3.1. Alloy steel.	48
3.2. Irons	41
4. HEAT TREATMENT OF STEEL	57
4.1. Annealing	58
4.2. Normalization	59
4.3. Hardening	60
4.4. Accommodation	62
4.5. Chemical heat treatment of steels	63
4.6. Hard alloys. Metal – ceramic and metal materials	74
5. NON-FERROUS METALS AND THEIR ALLOYS	84
5.1. Copper and its alloys	84
5.2. Aluminum and its alloys	91
5.3. Magnesium and its alloys	94
5.4. Titanium and its alloys	95
6. PLASTICS, POLYMERS AND CONNECTING THE SUBSTANCE	96
6.1. Composite Materials	99
6.2. Rubber materials. Rubber and its properties. Adhesives. Coating materials	117

6.2.1.	Adhesives	119
6.2.2.	Paints	124
7.	STRUCTURAL MATERIALS	128
7.1.	Производство металлов и сплавов.....	128
7.1.1.	Production of construction iron.....	131
7.1.2.	Structure of the blast furnace and workflow	134
7.2.	Production of steel	137
8.	FOUNDRY. SPECIAL METHODS FOR PRODUCING CASTING	149
8.1.	Foundry	149
8.2.	Special methods for casting	150
9.	PROCESSING OF CONSTRUCTIONAL MATERIALS PRESSURE. ROLLING, PRESSING AND DRAWING METALS	162
9.1.	Methods of forming and its physical foundations	162
9.2.	Rolling of metals	164
9.3.	Drawing of metals	169
9.4.	Pressing metals	172
9.5.	Forging metals	173
9.6.	Fundamentals of metal stamping	176
10.	WELDING AND THE METHODS OF WELDING	180
10.1.	General information about the welding. Basics of welding materials	180
10.1.1.	Welding connection types and joints	182
10.1.2.	Features of the welding process	186
10.1.3.	Welding of pressure	188
10.2.	Defects in welded joints and eliminate them.....	188
10.3.	Arc welding and cutting.....	194
10.4.	Gas welding of metals	199
10.5.	Welding of special ways	202
10.5.1.	Special welding	202

10.5.2.	Weldability irons	204
10.5.3.	Features welding in inert gas	206
11.	PROCESSING OF CONSTRUCTIONAL MATERIALS	
	CUTTING	207
11.1.	Types of metal cutting	207
11.2.	Theory of cutting parameters and cutting tools	209
11.3.	Key elements of the cutting modes	211
11.4.	Basic machine tools and work performed on them	214
11.5.	Lathes. Lathe cutting lathes	218
11.6.	Drilling machines. Drilling machines and work performed on them	220
11.7.	Planning and broaching machines	222
11.8.	Milling machines and work performed on them	226
11.9.	Grinding and work performed on them	228
12.	MANUFACTURING OF PARTS FROM POWDER	
	MATERIALS	237
12.1.	Reduction of powder metallurgy	237
12.2.	Nanotechnology and nanocomposites.....	244
	Literature	255

[illegible]

[illegible]

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY TA’LIM, FAN VA INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI
TERMIZ MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

A.A.Allanazarov, S.D.Nurmurodov, A.X.Rasulov, CH.A.Tursunov

MATERIALSHUNOSLIK VA KONSTRUKSION
MATERIALLAR TEXNOLOGIYASI

*Oliy ta’lim muassasalari “60720700 – Texnologik mashinalar va jihozlar
(mashinasozlik va metallga ishlov berish)” ta’lim yo‘nalishi talabalari
uchun mo‘ljallangan o‘quv qo‘llanma*

Muharrir: O.Nizomiddinov

Texnik muharrir: A.Bo'riyev

Dizayner-sahifalovchi: N.Xazratkulova

Terishga 22.11.2023-yilda berildi.

Bosishga 26.12.2023-yilda ruxsat etildi.

Bichimi 60x84 $\frac{1}{16}$. Hajmi 16?25 bosma taboq.

Buyurtma № 206. Times New Roman.

Ofset usulda chop etildi. 100 nusxada. 260 bet.

“XONJIZA MASKANI” nashriyoti.

Termiz davlat universiteti NNM bosmaxonasida chop etildi.

Manzil: Termiz shahri, “Barkamol avlod” ko'chasi, 43-uy.