

**TEXNOLOGIK MASHINA VA JIHOZLARGA TEXNIK XIZMAT KO'RSATISHDA
MOYLASH JARAYONING O'RNI VA MOYLASH JIHOZLARINI TANLASHNING
AHAMIYATI****Tojiddinov Sardorbek***NamMQI***Malikov Sardorbek***NamMQI*

Annotatsiya: *Mazkur ilmiy maqolada texnologik mashina va jihozlarning ishqalanib ishlovchi yuzalarini ishlash davrini uzaytirish maqsadida moylash ishlarini olib borishning va moylash ishlarining mashina va mexanizmlarning ish unumdorligini oshirishdagi ahamiyati hamda moylash qurilmalarini moylarning turiga, moylash qurilmalarining ishchi parametrlariga bog'liq bo'lgan holatda tanlash to'g'risida malumotlar berib o'tilgan.*

Kalit so'zlar: *Moylash, yeyilish, moylar, uzel, jihoz, mashina, mexanizm*

Hozirgi kunda jahonda mashinasozlikni takomillashtirishda, xususan energiya va resurstejamkor, yuqori tezlikda ishlaydigan texnika va texnologiyalarni ishlab chiqarishga qo'llash, mashinalarning ekspluatatsion ishonchliligini takomillashtirish, mahsulotlar assortimentini kengaytirish va raqobatbardoshligini oshirish muhim ahamiyat kasb etmoqda. Shu bilan birga resurstejamkor mashina detallari va mexanizmlarni yangi konstruktsiyalarini yaratish, ishchi organlarini mustahkamligini taminlash muhim vazifalardan biri hisoblanadi. Shu bilan birga barchamizga ma'lumki, ko'plab olimlar bugungi kunda ishqalanishni yengish, ishqalanish natijasida mashina detallarini yeyilishi oldini olish va shu orqali mashina va mexanizmlarning foydali ish koeffitsientini oshirish masalalarida ilmiy izlanishlar olib borishmoqda.

Ishqalanish natijasida dunyo energiyasining qari25% yo'qoladi. Mexanik tarkibiy qismlarning yemirilib yo'qotishlar rivojlangan mamlakatlar YaIMning 1,3-1,6% darajasida baholanmoqda. Evropa komissiyasining ma'lumotlariga ko'ra, Evropada ishqalanish va yemirilish muammolari bilan bog'liq xarajatlar yiliga 350 milliard evroni tashkil qiladi.

Yog'moylari yemirilish tezligini keskin pasaytiradi. Parchalarning aloqa zonasiga oz miqdordagi moylash materialini kiritish kifoya, chunki ishqalanish kuchi 10 baravarga, ishqalanish yuzalarining eskirishi esa 1000 martaga kamayishi mumkin.

Ishqalanish paytida energiya shunchaki yo'qolmaydi, balki issiqlikka aylanadi, bu esa mashinalarning mexanizmlari va tarkibiy qismlarini isitadi. Ularning haddan tashqari qizishi ko'p holatlarda ishdan chiqish va baxtsiz hodisalarga olib keladi. Taxminan 80-90% mashina ishlamay qolishi yig'ilishlar va ehtiyot qismlar, shuningdek ishlaydigan asbobning eskirishi bilan bog'liq.

Texnologik mashina va jixozlar(TMJ)ga texnik xizmat ko'rsatish(TXK)da moylash-to'ldirish operatsiyalari asosiy ish turlaridan biri hisoblanadi. Birinchi TXKda umumiy ish hajmining 30%ga, ikkinchi TXKda esa 17%ga yetadi. Ushbu turdagi ish majmuasi quyidagilardan iborat:

- TMJlarni kuch uzatmalarini karterlarni motor moylari bilan to'ldirish;

➤ Uztmalar qutisi, reduktorlar va boshqa mexanizmlarni transmissiya moylari bilan to'ldirish;

- Ishlatilgan moylarni yig'ish;
- Uzellarni press-maslenka orqali konsistent moylari bilan moylash
- Moylash tizimlarini yuvish.

Yuqorida sanab o'tilgan har bir ish turlari uchun ishchi tomonidan turli-tuman modeldagi jihozlardan foydalaniladi. Ushbu jihozlarning momenklaturasini kattaligiga qaramay ular taxminan bir xil strukturaga ega.

Elementlarni mo'ljallanishi bo'yicha bir xil bo'ladi, dvigatel, nasos, rezervuar, nazorat qiluvchi, taqsimlovchi, saqlash apparaturalardan va shlanglardan iborat.

Moylash jihozlari funksional begilari bo'yicha quyidagi guruhlariga bo'lish mumkin:

- Moylash tizimlarini to'ldirish uchun jihozlar;
- Uzellarni suyuq transmission moylar bilan to'ldirish uchun jihozlar;
- Ishlatilgan moylarni yig'ish uchun jihozlar;
- Uzellarni konsistent moylar bilan to'ldirish uchun jihozlar.

Jihoz tomonidan hosil qilinadigan ishchi bosimning kattaligi bo'yicha quyidagi turlarga bo'linadi:

- Past bosimli qurilmalar (0.7 MPa gacha - motor moylari uchun)
- O'rtacha bosimli qurilmalar (0.7...2,5 MPa gacha transmissiya moylari uchun)
- Yuqori bosimli qurilmalar (15...40 MPa gacha konsistent moylar uchun).

Moylash jihozlari statsionar (ko'chmas), ko'chib yuruvchi va harakatlanuvchi turlarga bo'linadi. Moylash jihozlarini yuritmasi dastaki, elektririk, gidravlik va pnevmatik bo'lishi mumkin. Elektririk va pnevmatik yuritmasi qurilmalar keng tarqalgan.

Moylash moslamalari mashina qismlarining ishqalanish yuzalarini moylash uchun ishlatiladi. Moylash tizimining turiga, shuningdek, moylash materiallariga qarab, moylash moslamalari individual va markazlashtirilgan moylash uchun qurilmalarga bo'linadi.

Moylash materiallari zamonaviy texnologiyada harakatlanuvchi mexanizmlarda ishqalanishni kamaytirish va dastgohlarda konstruktiv va boshqa materiallarni mexanik ishlov berishda ishqalanishni kamaytirish uchun keng qo'llaniladi.

Mashinalarning ekspluatatsion ishonchliligi ko'p jihatdan ularning to'g'ri moylanishiga, moylash materiallarini tanlashga va moylash moslamalarining dizayniga bog'liq.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Щелканов, С.И. Основы теории смазки и смазочные материалы: учебное пособие / С.И. Щелканов, А.А. Шаронов. Красноярск: СФУ, 2007.
2. Кузнецов, А.С. Топливо и смазочные материалы: учеб./ А.С. Кузнецов. - М.: Колос, 2012.
3. Omirov.A. Qayumov.A, "Mashinasozlik texnologiyasi" Toshkent O'zbekiston, 2003 yil.
4. Aripov.A.V. "O'zaroalmashinuvchanlik, standartlashtirish va texnik o'lchovlar" T: O'qituvchi 2001 yil.

5. Peregudov.L.V va boshqalar “Avtomatlashtirish korhona stanoklari” Toshkent “O‘zbekiston” 1999-yil,