



PAYVAND CHOKLARIDAGI TURLI NUQSONLAR VA ULARNI YUZAGA KELISHIGA SABAB BO'LUVCHI OMILLAR

Abdukaxxarov A.A.,

*Islom Karimov nomidagi
TDTU Olmaliq filiali*

Imomberdiyev E.A

*Islom Karimov nomidagi
TDTU Olmaliq filiali*

Nuqsonlar payvand chokida joylashuviga ko'ra ikki xil bo'ladi: ichki nuqsonlar va tashqi nuqsonlar. Payvandlash ishlarini amalga oshirishda nuqsonlar yuzaga kelishiga juda ko'p omillar ta'sir qiladi. Nuqsonlarni yuzaga kelishida 70-80% hollarda payvandchining malakasizligi, 5-10% holatda payvandlash texnologiyasining noto'g'riligi, 5-10% holatlarda payvandlash materiallarini sifatsizligi va noto'g'ri tanlanganligi sabab bo'ladi.

Tashqi nuqsonlar – bu chokni geometrik o'lchamlari mos kelmasligi (chok bo'rtiqligini o'ta baland yoki pastligi, chok eni notekisligi), o'ta chig'anoqsimonligi, to'ldirilmagan kraterlar, kesiklar, g'ovaklar, kuyindilar, shlak kirishmalari va yuzagacha chiquvchi darzlar.

Ichki nuqsonlar – payvandlanayotgan detallar qirralari orasidagi pishmaganlar (neprovar), chok ildizi birikmasligi, flokenlar, metal kuyishi, ichki yoriqlar, yuzaga qatlamiga chiqmaydigan gazli g'ovaklar va shlak kirishmalari, payvand materiali buyumlariga mos kelmaydigan struktura tashkil etuvchilari.

Krater - payvandlash qo'qqisidan to'xtatilganida chok oxirida paydo bo'ladigan chuqurlik. Kraterlar qisqa choklarni bajarishda, ayniqsa, ko'p vujudga keladi. Kraterning o'lchamlari payvandlash tokining kattaligiga bog'liq. Yoyli dastakli payvandlashda kraterning diametri 3 mm dan 20 mm gacha oraliqda bo'ladi.



1-rasm. Krater



Metall sachrashi - bu asosiy metall bilan kristalli bog'lanish hosil bo'lgan yoki hosil bo'lmagan holda payvandlangan yuzada erigan metallning qotib qolgan tomchilari ko'rinishidagi nuqson. Metall sachrashining asosiy sabablari yoyni uzunligi uzun bo'lishi (normal yoy uzunligi 0.5-1.1 elektrod diametriga teng), metall yuzasida turli iflosliklarning bo'lishi, tok kuchining kattaligi va payvandlash materialining sifatsizligi sabab bo'lishi mumkin.



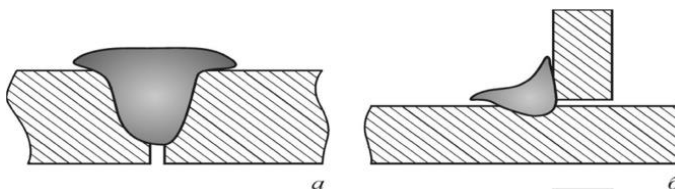
2- rasm. Metall sachrashi

Payvand chokining notekis yuzasi - asosiy metall yuzasi va chok yuzasi orasidagi burchak odatdagi qiymatdan kamroq yoki ko'proq bo'lgan holat bo'lib, payvandlash rejimlarining noto'g'ri tanlanganligi va payvandchining malakasizligi sabab yuzaga keladi.



3-rasm. Payvand chokining notekis yuzasi

Oqmalar - elektrodning erigan metali erimagan asosiy metall ustiga oqib tushganda yoki oldin bajarilgan valikka u bilan qorishmasdan oqib tushishi natijasida vujudga keladi.

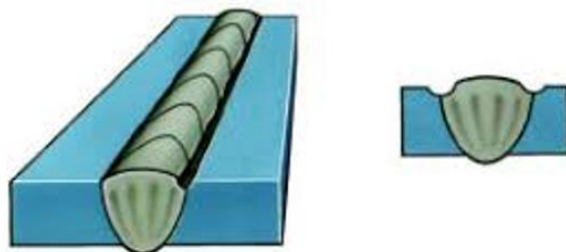


4-rasm. Oqmalar

Kesiklar - asosiy metallda chokning chetlari bo'ylab davom etuvchi chuqurliklardan (ariqchalardan) iborat bo'ladi. Kesma (kesik) chuqurligi



millimetrning o'ndan bir ulushlaridan bir necha millimetrgacha bo'lishi mumkin. Kesiklarni yuzaga kelishiga tok kuchining kattaligi sabab bo'ladi.



5-rasm. Kesiklar





Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Abralov M.A., Abralov M.M. Payvand birikmalarning defektoskopiyasi. O'quv qo'llanma – T.: Talqin, 2013 - 244b.
2. Abralov M.A., Dunyashin N.S., Abralov M.M., Ermatov Z.D. Eritib payvandlash texnologiyasi va jihozlari. O'quv qo'llanma – T.: Voris, 2007. - 416b.
3. Абдукаҳхаров А., Садуллаев З. АБРАЗИВНЫЙ ИЗНОС ПОВЕРХНОСТЕЙ КОТЕЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ //International Conference on Education and Social Science. - 2023. - Т. 1. - №. 1. - С. 4-5.
4. M. M.Ergashev, D.S.Fazilov, A.A.Abdukaххарov, F.A.Abdukarimova Tog' - kon texnikalarini ta'mirlashda yeyilgan detallarni qayta tiklashning samarali usullari // Science and Education. 2023. №2. URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/tog-kontexnikalarini-ta-mirlashda-yeyilgan-detallarni-qayta-tiklashning-samarali-usullari>
5. M.Ergashev, A.A.Abdukaххарov, I.R.Komilov, T.N.Kenjayeв Yeyilgan detallarni qayta tiklash va mustahkamlash texnologiyalarining samaradorligini taqqoslash // Science and Education. 2023. №2. URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/yeyilgan-detallarni-qayta-tiklash-va-mustahkamlashtexnologiyalarining-samaradorligini-taqqoslash>
6. Абдукаҳхаров Абдуазиз Абдулазизхон Угли, Махмудов Шерзодбек Евгеньевич Порядок диагностики электронных систем автомобиля // Science and Education. 2020. №5. URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/poryadok-diagnostikielektronnyh-sistem-avtomobilya>
7. Эргашев Махмуд, Рауфов Лазизбек Мухиджон Угли, Абдукаҳхаров Абдуазиз Абдулазизхон Угли, Ходжибекова Шохида Миродиловна, Муродкосимов Равшан Холмат Угли ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОСТАТОЧНЫХ ДЕФОРМАЦИЙ ПРИ ЭЛЕКТРОКОНТАКТНОМ ПРИПЕКАНИИ КОМПОЗИЦИОННЫХ ПОРОШКОВ // Universum: технические науки. 2021. №12-1 (93). URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/opredelenie-ostatochnyhdeformatsiy-pri-elektrokontaktnom-pripekani-i-kompozitsionnyh-poroshkov>