

EGOVLAH USULLARI VA EGOVLASHDA KUCHLARNI TENG TAQSIMLANISHI

Namangan davlat pedagogika instituti

Texnologik ta'lim yo'nalishi talabasi

Teshaboyeva Shaxlo Xusanboy qizi

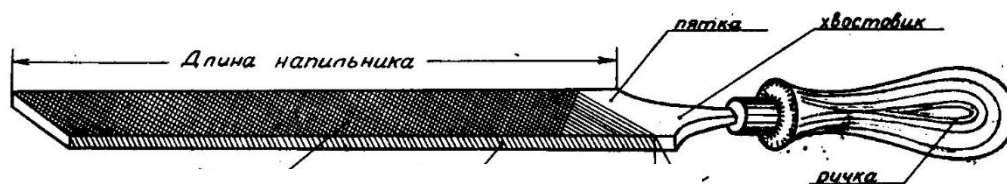
Annotatsiya: *Ushbu maqolada texnologik ta'lim yo'nalishida tahsil olayotgan talabalarga metallarga ishlov berish ya'ni qiyish, qirqish, arralash yo'li bilan tayyorlangan detal va buyumga mos materiallarning chet (zex) larini standart holatga keltirishda egovlab tekislashning ahamiyati hamda ushbu jarayonni amalga oshirish tartiblari keltirilgan.*

Kalit so'zlar: *egov, turli detallar, tiski, o'lchov asboblari, metall, yuza, andaza, kalibr, kontr kalibr.*

Ishlanayotgan buyumni aniq o'lchamda yasash, to'g'ri geometrik shaklga keltirish hamda sirtini tozalash uchun undan egov yordami bilan ma'lum qalinlikdagi metall qavatini olishni egovlash deyiladi.

Buyum tiskida yoki turgan joyida har xil egov bilan egovlanadi. Egovlash tartibi quyidagicha: ishlanadigan detal tiskiga qisiladi, o'ng qo'l bilan egovning dastasi ushlanadi, tiski oldida yarim burilgan holda (yon bilan) turiladi. Bunda, chap oyoq yarim qadam oldinroq bo'lishi lozim. Egovni ishlanadigan detalning ustiga chap qo'lni esa, egovning uchiga qo'yiladi. Shundan keyin egovni o'ng qo'l bilan oldinga sekingina suriladi. Oldinga surilganda egovni biroz bosish kerak, orqaga kaytarilganda esa mutlaqo bosilmaydi. Ishlatiladigan egovlar darz ketmagan, sinmagan, sinmagan bo'lishi lozim. Egovlardan yog'och dastasi qattiq yog'ochdan yasalgan, yorilmagan va sinmagan bo'lishi zarur. Dasta yorilmasligi uchun uni tig'iz qilib metall halqa kiydiriladi. Ishda egovning faqat bir tomonini to'yeyilib bo'lguncha ishlatish zarur. Shunda uning ikkinchi tomonidan foydalanish zarur. Egovlanayotganda egovni bosish kuchi uning tishiga bog'liq

bo'lad, tishi qanchalik mayda bo'lsa egovni shuncha kuchsiz bosish kerak. Egovlarni bir-biriga nisbatan ustma-ust boshqa asboblarni ustiga qo'yish mumkin emas, chunki egovlarni moy, suv, chang va kir tushishidan saqlash zarur. Moylanib qolgan egovni qattiq pista ko'mir yoki bor bilan tozalash lozim, buning uchun uning sirtiga pista ko'mir yoki bor to moy izi batamom tugaguncha tishlari yo'nalishida ishqalanadi (1-rasm).



1-rasm. Egovning umumiy ko'rinishi.

Egov bilan yoki egovlash stanoklarida metall yoki boshqa materiallar sirtidan yupqa metall qatlami yo'nib tashlash jarayoniga egovlash deyiladi.

To'g'ri egovlash uchun egovni to'g'ri bosish va harakatlantirish kerak.

1. Tiskini o'rnatilish balandligi unda ishlovchining bo'yiga moslab tanlanishi kerak, qo'lining tirsak qismi bilan yelka qismi bilan 90 gradusli burchak hosil bo'lsin.

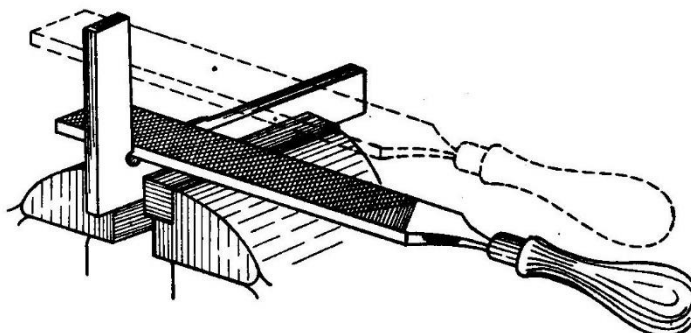
2. Tiskini qisib qo'yilgan brusokni ustki qirrasi tiskining ish sirtidan 5-10 mm balandda yotishi zarur. Tiski jag'larini faqat qo'l bilan kisish kerak.

3. Tiski oldidan o'nga yarim o'tirgan holda to'g'ri va turg'un turishi kerak, chap oyoqni stanok yaqiniga qo'yish, o'ng oyoqni chap oyoqdan taxminan 250 mm orqaga va o'ngga qo'yish lozim, bunda ikkila oyoq kaftining o'rta chiziqlari oralik burchak 60 gradusga teng bo'lishi kerak.

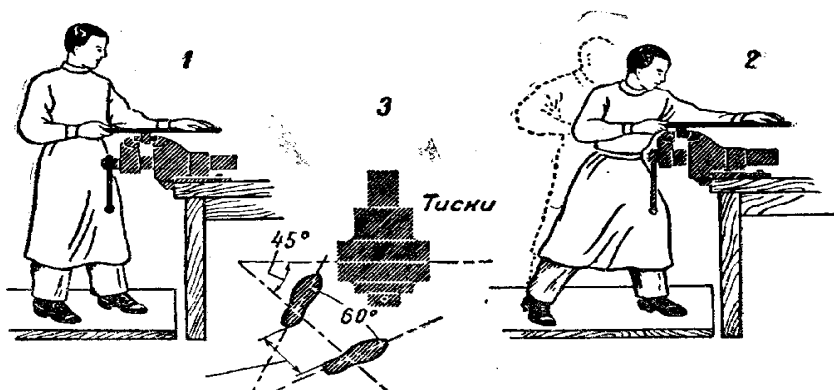
4. Egov dastasi o'ng qo'l bilan ikki usulda ushlanadi: o'ng qo'lning panjasi dastaning ovalsimon kallagi kaftining yumshoq qismiga tiraladigan qilib joylashtiriladi; katta barmoq dasta o'qi bo'ylab qo'yiladi, qolgan barmoqlar bilan esa dastani ushlab, uni kaftda bosiladi.

5. Egov taxta bo'lagi ustiga qo'yiladi va ish vaziyati egallanadi. Bu vaziyatda chap qo'lni tirsak qismini gorizantal vaziyatga yaqin egish kerak. Egov

bilan ishlaganda qilinadigan harakatlarni amalda o'rganish va egovlash ikki topshiriqdan iborat bo'lib, talabalar egovlayotganda harakatlarni uyg'unlashtirishni o'rganish va egovni muvozanatiga oid boshlang'ich ko'nikmalar olish uchun ana shu mashqlar bajarilishi lozim.



2-rasm. Ishchi yuzalarni egovlash.



3-rasm. Egovlash usuli.

Ishchining turish holati: (3-rasm.) 1-yengilcha egovlaganda; 2-zo'r berib egovlaganda; 3-egovlagan vaqtida oyoqlarning turish holati.

Slesarlik ishida egovlashning quydagi asosiy turlari uchraydi:

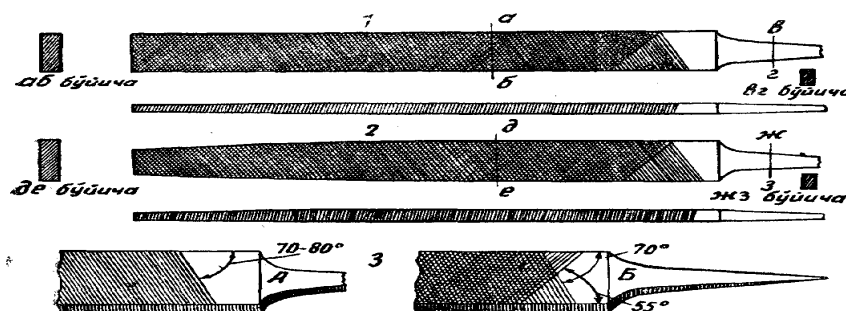
- 1) tashqi va yassi va egri chiziqli yuzalarni egovlash.
- 2) detallarning ichki va tashqi burchaklarini egovlash, shuningdek, yuzi murakkab yoki turli shaklda bo'lgan buyumlarni egovlash.
- 3) o'yiqlik va teshiklarni kanavkalarni va chiqiq joylarni egovlash va bir-biriga moslash.

Egovlash ishi quydagi turlarga bo'linadi: dastlabki (xomaki) egovlash, tozalab egovlash yoki pardozlash. Bulardan har xil egovlar qo'llaniladi.

Buyumlarni egovlashda qanday egov qo'llanilishiga qarab, egovlash aniqligi 0,5-0,01mm chegarasida bo'ladi.

Maxsus egovlarga nojovkasimon, roma shaklidagi, oval shaklidagi oval qovurg'ali yassi egovlar va brusovkalar kiradi.

Egov tishlarining turlari. Egovlarning tishlari bir yunalishda va bir-birini kesib o'tadigan ikki yunalishda kertiladi. Bir yo'nalishda kertilgan egovlar miss, bronza, jez, babbitt, allyuminniy kabi yumshoq metallarni, shuningdek yog'och, probka (pukak), charm va shunga o'xshashlarni egovlash uchun qo'llaniladi. Bir yunalishda kertilgan tishlar egovning qovurg'asiga nisbatan 70-80° burchak hosil qiladi.



4-rasm. Egovlar.

1-tumtoq uchli egov; 2- o'tkir uchli egov; 3-kertilish burchaklari:

A-bir yo'nalishda kertilgan egov; B-bir-birini kesishib o'tadigan ikki yo'nalishda kertilgan egov.

Ikki yo'nalishda kertilgan egovlarning birinchi kertilgan tishlari asosiy yoki pastki tish (kertik) deb, ikkinchisiga esa ustki tish (kertik) deb ataladi.

Ustki tishlarning soni pastki tishlar soniga qaraganda har sm joyda 1-2 tish ko'proqdir. Tishlarning bir-birini kesishib o'tgan chizig'i egovning o'qiga parallel bo'lmay unga nisbatan biroz qiya joylashishi uchun shunday qilingan.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

- 1.Турсунова Ш. Б. Педагогик компетентлик ва уни самарали ривожлантириш //Science and Education. – 2021. – Т. 2. – №. 3. – С. 377-381.
2. М.О.Арбузов. Ёш ремонтчи ва слесар. Справочник. Т.: 1983.
3. В.М.Балыш. Ремонтные мастерские текстильных предприятий. 1977.

- 4.Абдуллаев С. Х., Турсунова Ш. Б. Технологик таълим сифатини оширишда бўлажак ўқитувчи касбий компетенциясининг ўрни //Ижодкор ўқитувчи. Тошкент. – 2021. – С. 347-355.
- 5.П.П.Загребский. Учебное пособие по слесарной практике. М.1985.
- 6.Турсунова Ш. Б. ОЛИЙ ТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРИДА БЎЛАЖАК ТЕХНОЛОГИК ТАЪЛИМИ ЎҚИТУВЧИЛАРИНИНГ КАСБИЙ КОМПЕТЕНТЛИГИНИ ШАКЛЛАНТИРИШ //Academic research in educational sciences. – 2021. – Т. 2. – №. 6. – С. 824-830.
7. В.А.Мирбобоев. Конструкция материаллар. Т.: «Ўқитувчи», 2004.
- 8.Bakhromovna T. S. Characteristics of the Teacher of the Future Technological Education //JournalNX. – Т. 7. – №. 05. – С. 170-173.
- 9.Muradov A.A., Obidov A.A. Mexanik ustaxona fanidan uslubiy ko'rsatma. NamMII, 2008.
- 10.Казакбаева С. И., Турсунова Ш. Б., Курбонов А. А. КОМПЕТЕНЦИЯ УЧИТЕЛЯ ПРИ ПОВЫШЕНИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБРАЗОВАНИЯ И ВОСПИТАНИЯ //ББК 1 Е91. – 2018. – С. 215.
11. Н.Ф.Фазылов. Автоматизация технологических процессов. 1985.