

## BURCHAKLI MURAKKAB BIR TIRNOQLI BIRIKMALARNI TAYYORLASH VA ISHLATILADIGAN MATERIALLAR

*Namangan davlat pedagogika instituti*

*Texnologik ta'lim yo'nalishi talabasi*

***Abduraimov Abdujabbor Obidjon o'g'li***

***Hakimova Xushro'y Bahodir qizi***

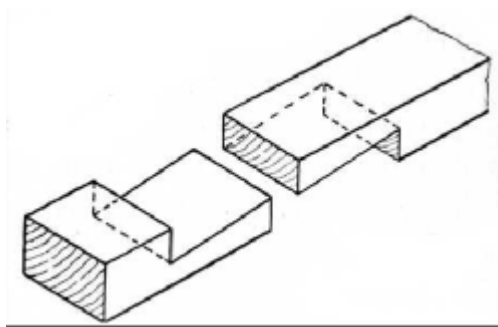
***Annotatsiya:*** Ushbu maqolada burchakli murakkab bir tirnoqli birikmalarni tayyorlash. Burchakli bir tirnoqli birikmalarni tayyorlashda ishlatiladigan materiallar. Ishlatiladigan o'rniga qarab o'yuvchi asboblarni tayyorlash texnologiyasini ko'rib chiqildi.

***Tayanch so'zlar:*** Murakkab burchakli bir tirnoqli, tirnoq, go'sha, turumli tirnoq.

Duradgorlik yo'li bilan tayyorlanadigan buyumlarning, mebellarning qismlari bir- biriga turli usullar bilan biriktiriladi. Birikmalar hosil qilishda har xil yelimlar va biriktiruvchi materiallardan foydalaniladi.

Duradgorlik birikmalari hosil qilishda bir necha bog'lash usullari qo'llaniladi. Buyumning qanday materialdan tayyorlanishiga va qanday maqsadlarda ishlatilishiga, unga qanday sifat berilishiga qarab detallar o'zaro oddiy yoki murakkab ko'rinishda biriktiriladi.

Birikmalar hosil qilishda qo'llaniladigan bog'lash usullari: dastabet bog'lash, prizmatik yoki to'g'ri tirnoqli birikmalar (bir tirnoqli yoki ko'ptirnoqli), porsi usulida bog'lash, zakrovli birikmalar, chokli birikmalar, «qaldirg'och quyruq» tirnoqli birikmalar, maxfiy va yarim maxfiy tirnoqli birikmalar va boshqalardan iborat.



1-rasm. Qaldirg'och dumli birikma

**Dastabet bog'lash yoki kertmak usuli.** Dastabet bog'lash duradgorlik birikmalari hosil qilishning eng oddiy va oson usuli. Bu usul binokorlik ishlarida, parnik xo'jaligida yog'och qismlarni o'zaro biriktirishda, oddiy qoplama ramkalar, vitrinalar va boshqalar tayyorlashda qo'llaniladi. Birikmaning o'lchamiga qarab detallar bir-biriga mixlash yo'li bilan, burama mix, bolt yoki changak yordamida qotiriladi. Dastabet bog'lashda detallar «G» simon, «T» simon shaklda to'g'ri va «qaldirg'och quyruq»li qilib biriktirilishi mumkin.

Dastabet bog'lash 2-texnologik kartada ko'rsatilgan tartibda bajariladi.<sup>26</sup> Birikmaga mos yog'och tanlanadi, randalashda undan payraxa chiqishini hisobga olib ma'lum qo'yim bilan materiallar randalab olinadi. Tayyorlangan materialni randalab ixtiyoriyl uzunlikda eniga, qalinligi  $h$  bo'lgan ikkita brusok tayyorlanadi.



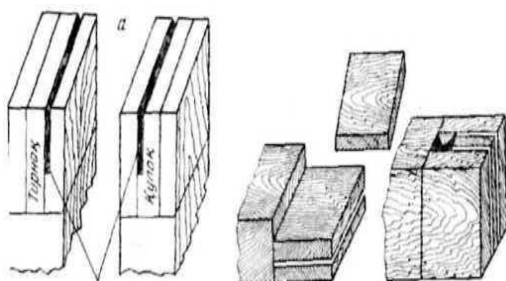
2-rasm. Dastabet birikmalar. a) G simon.

1. Kertmaklarni rejalash uchun brusoklarning uchlarini go'niya asosida arralab to'g'ri burchakli qirqimlar hosil qilinadi, so'ngra rejalaniadi. Buning uchun brusoklarning uchidan o'lchamda «bet»larga kertmak uzunligi rejalaniadi va go'niya yordamida qolgan tomonlarga olib o'tiladi. So'ngra xatkash yordamida kertmak qalinligi rejalaniadi. Buning uchun xatkashni  $H/2$  o'lchamga sozlab «bet»larga nisbatan brusoklarning yon chetlari (qirralari) va ko'ndalang qirqimlariga  $a$  uzunlikda reja chiziladi.

Dastabet bog‘lashda brusoklarni ustma-ust qo‘yib biriktiriladi. SHuning uchun brusoklarda hosil qilinadigan kertmaklarning biri «bet» tomondan, ikkinchisida orqa tomondan ochiladi. Buning uchun kertmaklarda reja chiziqlarining yarmini saqlagan holda oldin tilinadi, so‘ngra ko‘ndalangiga arralab qirqiladi (kertiladi).

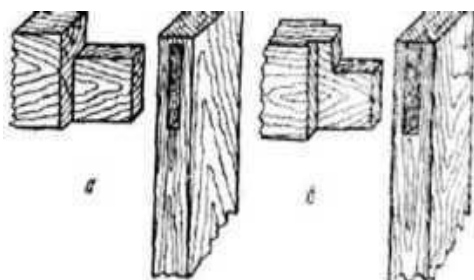
Hosil bo‘lgan kertmaklarni ustma-ust qo‘yib mix yoki burama mix yordamida biriktiriladi. Har qanday birikma hosil qilinganda detallarning «bet»larini birikmaning bir tomonida bo‘lishiga e‘tibor berish kerak. Birikmaning jipsligi, sifati talabga javob beradigan darajaga etgunga qadar mashq qilish davom ettiriladi.

To‘g‘ri tirnoqli birikmalar. Duradgorlik buyumlari tayyorlashda ularning sifatli chiqishi va detallarning puxta birikishini ta‘minlash maqsadida, uning shakli va o‘lchamlariga qarab har xil ko‘rinishdagi bir tirnoqli, ikki tirnoqli, ko‘p tirnoqli ochiq, maxfiy va yarim maxfiy tirnoqli birikmalar hosil qilnnadi.



**3-rasm. Tirnoqchi qarish va quloq ochish.**

Ulardan eng sodasi va eng ko‘p qo‘llanadigani ochiq ko‘rinishidagi bir tirnoqli birikmalardir. Birikmaga mos yog‘och tanlanadi, randalash uchun qo‘yim qoldirib undan material arralab olinadi. a) Tirnoq va quloqlarni tilish; b) tirnoq kiritish; v-quloq o‘yish. Brusoklarni uchlarini go‘niya asosida arralab to‘g‘riburchakli qirqimlar hosil qilingandan so‘ng tirnoq va quloqlar rejalaniadi.



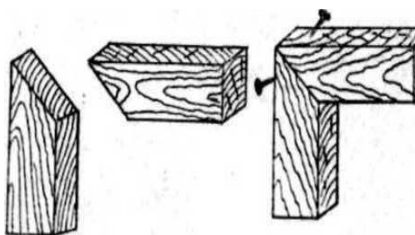
**4-rasmda. Bir tirnoqli yashirin birikmalar**

Buning uchun brusoklarning uchida o'lchamda tirnoq va quloq uzunligi rejalaniib, qolgan tomonlarga go'niya yordamida olib o'tiladi. Bir tirnoqli birikmalarda tirnoqning qalinligi yoki quloqning kengligi brusok qalinligining  $\frac{7}{3}$  qismiga teng qilib olinadi (shuni hisobga olib ko'pincha bir tirnoqli birikmalarda brusokning qalinligini 3 ga qoldiqsiz bo'linadigan o'lchamda tayyorlanadi).

SHuning uchun tirnoq va quloq o'lchamlarini rejalashda xatkashning bir cho'pini brusok qalinligining –  $x$  qismiga (3), ikkinchi cho'pini brusok qalinligining  $2h$  (3) qismiga teng o'lchamga sozlanadi va ikkala cho'p yordamida «bet»larga nisbatan brusok chetlariga reja chiziladi.

4.Reja asosida tirnoq chiqarish va quloq ochish uchun birinchi navbatda tilishishi olib boriladi. Tirnoq va quloqlarni tilish ishlari 60-rasmda ko'rsatilganidek olib boriladi. So'ng tirnoq chiqarish uchun kertish va quloq ochish uchun o'yish ishi bajariladi.

5. Tirnoq va quloqlarni o'zaro bir-biriga kiritib birikma hosil qilingach, uning jipsligi ta'minlanadi. Jipslikni ta'minlash chaspakli dastarra yordamida olib boriladi.



**5-rasmda.Tirnoqsiz pors birikmalar.**

Tirnoqsiz pors usulida bog'lashda, ular zakrovli yoki zakrovsiz bo'lishlaridan qat'iy nazar, detallarning uchlari pors usulida ( $45^\circ$  burchak ostida) arralanib, ular bir-biriga mixlab, qirg'og'iga tunuka lenta yoki po'lat burchakli qoplab biriktiriladi.

### **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.