

ISSN (E) - 2181-1334

Volume 1, Issue 2, August 2020

ILMIY-USLUBIY JURNALI

НАУЧНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ
ЖУРНАЛ

SCIENTIFIC-METHODICAL
JOURNAL

UZACADEMIA





“ACADEMIA SCIENCE” ILMIY-TADQIQOTLAR MARKAZI

UzACADEMIA

ILMIY-USLUBIY JURNALI
НАУЧНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ ЖУРНАЛ
SCIENTIFIC-METHODICAL JOURNAL
ISSN (E) – 2181 - 1334

BARCHA SOHALAR BO‘YICHA

VOL 1, ISSUE 2, AUGUST 2020
1 – JILD

Google Scholar

ICI WORLD of JOURNALS

www.academiascience.uz



Volume 1. Issue 2. August 2020

	BOSHLANG'ICH SINIF ONA TILI DARSLARIDA BAYON YOZISHNING AHAMIYATI VA TURLARI	
37.	Qo'shnazarova Mehribon Qo'zibayevna, Abdusharipova Mahliyo Xusnuddin qizi NIHONIY - O'ZBEK ADABIYOTINING HURFIKR NAMOYANDASI	164
38.	Imomov Zukhriddin Karimovich, Imomova Shahloxon Kobuljon qizi, Ibrohimova Zarina Fattox qizi INGLIZ TILINI O'QITISHDA INNOVATSION TEXNOLOGIYALARDAN FOYDALANISH	168
39.	Avazov Yusub Shodiyevich, Isoqova Matluba Abdulhalimova LIFE CYCLE OF CHEMICAL TECHNOLOGICAL PROCESSES COORDINATED CONTROL SYSTEM	171
40.	Shuhrat Jamilov, Asror Shoimqulov LOKOMOTIVLAR SOVUTGICH BO'LIMLARINI TA'MIRLASH TEXNOLOGIYASI	176
41.	Jurayeva Manzura Kenjayevna MICROSOFT EXCEL BILAN ISHLASHDA MANTIQIY FUNKSIYALARNING QO'LLANILISH	181
42.	Мадумаров Талантбек Толибжонович, Фуломжонов Одилжон Рахимжон ўғли ЗАМОНАВИЙ ТАЪЛИМ МУҲИТИНИНГ ХУСУСИЯТЛАРИ МАДАНИЙ ҲИЛМА-ҲИЛЛИК ВА ПЛЮРАЛИЗМ	184
43.	Мадумаров Талантбек Толибжонович, Фуломжонов Одилжон Рахимжон ўғли ТАЛАБАЛАРНИНГ КАСБИЙ – ИЖОДИЙ ҚОБИЛЯТЛАРИНИ САМАРАЛИ РИВОЖЛАНТИРИШНИНГ ДОЛЗАРБ МУАММОЛАРИ	187
44.	Barotova Muxiba Orifovna "O'TKAN KUNLAR" ROMANIDA QO'LLANGAN PARALINGVISTIK VOSITALARNING SEMANTIK XUSUSIYATLARI	190
45.	Bulatova Maxsuda Vasiyatjanovna USMONIYLAR DAVLATI TARAQQIYOTI	192
46.	Norqulova Tamara Elmurodovna, Umarova Umida Habibullayevna, TA'LIM – TARBIIYA SIFATINI RIVOJLANTIRISH BORASIDA DARS SAMARADORLIGINI OSHIRISH USULLARI	195
47.	Sultonova O'lmasoy Saydullayevna MAKTAB ALGEBRA KURSIDA TENGLAMALAR SISTEMASI MAVZUSINI O'QITISH METODIKASI	198
48.	Turdiyeva Nilufar Istamovna LEKSIKOLOGIYANI O'QITISHDA O'ZIGA XOSLIK	201
49.	Дилафруз Ахмедова Қудратгулдаевна БАДИИЙ АСАР КАҲРАМОНЛАРИ ЁЗМА НУТКИНИНГ СОЦИОЛИНГВИСТИК ХУСУСИЯТЛАРИ (А.Кодирийнинг "Уткан кунлар" романи асосида)	203
50.	Ali Kaljanov THE SOME INTERLINGUAL HOMONYMS IN MODERN KARAKALPAK LANGUAGE	206
51.	Isomiddinova Mamlakatxon Valiyevna BOLANING SOG'LOMLIGI – UNING RUHIYATI SOG'LIGIGA HAM BOG'LIQ	211
52.	Djavlijeva Gulnora, Toshtemirova Maftuna Karimovna BOSHLANG'ICH SINIF MATEMATIKA DARSLARIDA TARIXIY MATERIALLARDAN FOYDALANIB O'QITISHDA TAYANCH KOMPYUTENSIYA ELEMENTLARINI SHAKLLANTIRISH	214
53.	Фуломжон АТАЖОНОВ	217

LOKOMOTIVLAR SOVUTGICH BO'LIMLARINI TA'MIRLASH TEKNOLOGIYASI

Shuhrat Jamilov, Asror Shoimqulov
Toshkent temir yo'l muhandislari instituti assistentlari

Anotatsiya: Bu maqolada lokomotiv sovutgich bo'limlarini ta'mirlash ketma-ketlikda bajarilish tartibi, ta'mirlashda ishlatiladigan jihozlar ta'mirlash talablar keltirib o'tilgan.

Kalit so'zlar: Sovutgich, teplovoz, sinov, stend, nosozlik, texnologiya, nasos, kollektor, naycha.

ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА ЛОКОМОТИВНЫХ ШАХТАХОЛОДИЛЬНИКОВ

Аннотация: В данной статье описывается последовательность ремонта тепловозных холодильных агрегатов, требования к ремонту оборудования, используемого при ремонте.

Ключевые слова: Холодильник, тепловоз, испытание, стэнд, неисправность, технология, насос, коллектор, трубка.

LOCOMOTIVE REFRIGERATOR REPAIR TECHNOLOGY

Abstract: This article describes the sequence of repair of diesel refrigeration units, the requirements for the repair of equipment used in the repair.

Key words: Refrigerator, diesel locomotive, test, stand, malfunction, technology, pump, collector, tube.

Kichkina davriy ta'mirlash ishlari bilan sovutgichlarning qismlari lokomotivdan yechib olinmasdan, tashqi tomondan siqilgan havo bilan tozalanadi.

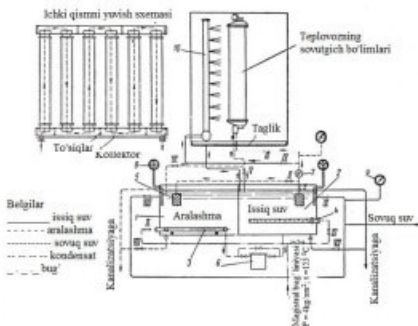
Katta davriy, ko'tarish va zavod ta'mirlash bilan, moy sovutgichining bo'limlari lokomotivdan chiqariladi, tozalanadi va bosim sinovdan o'tkaziladi. Xuddi shu narsa katta davriy ta'mirlanish bundan mustasno, suv uchastkalari bilan amalga oshiriladi. Jalyuzi qismlarida nosozlik bo'lsa va ularning uzatmalari ta'mirlanadi.

Bo'limning asosiy nosozliklari bu naychanning yorilishi va kavsharlangan qismini buzilishi va ichki va tashqi sirtlarning cho'kma bilan ifloslanishi tufayli suvning oqishi.

Bo'limni ta'mirlash texnologiyasi. Moy va suv yordamida sovutish qismlarini ichki

yuzadan tozalash porshenda uglerod birikmalarini yumshatish uchun ishlatiladigan gidroksidi eritmani aylantirish orqali amalga oshiriladi.

1-rasmda sovutgichlarni yuvish uchun stendning sxemasi ko'rsatilgan. Ushbu stenddagi ТЭП70 teplovozining sovutgichli bo'limlari avval ichkaridan 1-maxsus eritma aralashtirilgan idishda yuviladi, so'ngra 2-idishdan issiq suv bilan yuviladi. Mazkur stendda oltita bo'lim yuviladi. Idishdagi suv yangi bug' bilan barbator eritmasi 4, eritma esa issiqlik uzatkich yordamida isitiladi. 3. Suv va eritmaning haroratini nazorat qilish uchun 5-sonli termometrlar o'rnatilgan, ular datchiklar va yorug'lik signallari bilan jihozlangan. Datchik va signallarni +95 va + 80 °C harorat oralig'ida yetkazib berish uchun sozlangan.



1-rasm. Sovutgichlarni yuvish uchun stendning sxemasi: 1 - eritma bilan to'ldirilgan idish; 2 - issiq suvli idish; 3 - issiqlik almashtirgich; 4 - barbator; 5 - filtr; 6 - kondensat idishi; 7 - elektr motorli nasos; 8 - termometr; 9 - bosim o'lchagich; 10 - dush tizimi

Markaziy nasos 7 elektr motoridan aylanadi va filtr 5 orqali uchastkalariga etkazib beriladigan eritma yoki suvni yoki faqat issiq suvni olib, qismlarni tashqi yuvish uchun 10 dush tizimiga yo'naltiradi. Stenddagi eritma yoki issiq suv oqimini tartibga solish klapanlarni ochish orqali amalga oshiriladi. Sovutgichning qismlarini ichkaridan eritma bilan tozalash 30 daqiqa davomida, issiq suv bilan 15 daqiqa davomida yuviladi.

Bo'limlarni eritma bilan yuvishda II, III, VI klapanlar ochiq bo'lishi kerak va I, IV, V klapanlari yopiq bo'lishi kerak; Issiq suv bilan yuvishda I, III, V klapanlari yopiq va II, IV, VI yopiq, tashqi yuvishda esa ochiq va I, IV, II, III, V va VI yopiq bo'ladi. Bo'limlarning tashqi yuvilishi kamera eshiklari bilan yopilishi va kameradan bug' chiqarish ventilyatori yoqilgan bo'lishi kerak.

Bo'limlarning oqishi ko'p hollarda mustahkamlovchi taxtaning chetida va naychalarni quti bilan kavsharlangan joylarida yoriqlar paydo bo'lishi bilan sodir bo'ladi. Agar naychalarning devorlari yoriqlanib ketsa, u holda shikastlangan naychaga plastinka qo'yiladi va

teshik mahkam yopiladi. Joriy ta'mirlash jarayonida TЭП70 teplovozining har bir qismida sakkizdan ko'p bo'lmagan quvurlarni, ta'mirlash zavodlarida esa to'rtidan ko'p bo'lmagan kavsharlangan joylarga ruxsat beriladi.

Bunday holda, mustahkamlash taxtasida naychalarning uchlari kesiladi va balandligi kattalashtirilgan yoqa bilan yangi taxta va naycha qutisi o'rnatiladi va barcha naychalar medfosforli kavshar yordamida ehtiyotkorlik bilan kavsharlanadi.

Bo'lim trubkalarini kavsharlashning texnologik jarayoni quyidagicha.

- 1) konsentrlangan oltingugurt kislotasi kolba qutisi va amplifikat taxtasi bilan 5-7 daqiqa davomida ishlov beriladi;
- 2) ularni sovuq suv bilan yuviladi;
- 3) uchlarini quruq yog'och qipig'i bilan mexanik moylanadi;
- 4) issiq suv bilan yuviladi; (80-90 °C);
- 5) sovuq suv bilan yuviladi;
- 6) 6-8 daqiqa davomida xlorid kislotasi bilan ishqlanish, kavsharlangan naycha qutisi va kesim bilan kuchaytirgich taxtasini yig'iladi.

Xlorid kislotasi 50% suvli eritma shaklida ishlatiladi, yumshoq po'lat surtqich bilan yuzasi artiladi;

7) ta'mirlangan qismni suv bilan yuviladi;

8) issiq suv bilan yuviladi;

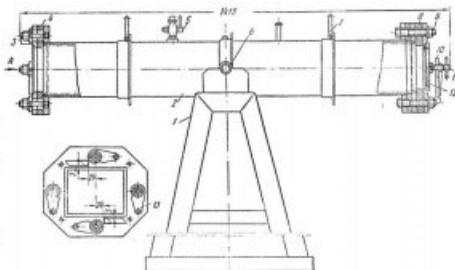
9) gaz pechi bilan oqish fluslanadi;

10) mis fosforli kavshar bilan kavsharlanadi (92, 35-90, 75% mis, 6, 9-8, 0% fosfor va 0, 75-1, 25% kumushdan iborat).

Kavsharlash ishlari asetilen goretka SU № 2 yoki №3 yordamida amalga oshiriladi;

11) trubkalarga payka yoki flus kirganda maxsus asbob bilan tozalanadi.

Kollektorni payvandlashdan oldin qismning naychalarini kavsharlash sifati 2-rasmda ko'rsatilgan qurilmada tekshiriladi.

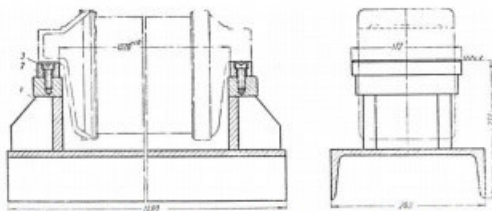


2-rasm. Sovutgich bo'limi naychalarining zichligini tekshirish moslamasi: 1 - stend; 2 - korpus; 3 va 9 - murvat; 4 va 8 - kauchuk qistirmalari; 5 - kran; 6 - sapfa; 7 - halqa; 10 - travers; 11 - vint; 12 - luk; 13 - buragich.

Qurilma 1-ustundan iborat bo'lib, unda 2-tirsak joylashtirilgan, 6-tirsak bilan jihozlangan. Ushbu sapfalarda korpusni turli holatlarga o'rnatish mumkin. Qopqoqning ichida sinov bo'limi yotqizilgan, u 3 va 9 murvat bilan o'ralgan va 13 va rezina qistirmalari bilan naycha qutisiga muhrlangan 4 va 8. Qurilmaning bir tomonida 12, vint 11 bilan bosilgan luk o'rnatilgan, bo'yinturugdan o'tib ketadigan 10, 10-gachasi qafas ichiga joylashtirilgan. vertikal ravishda o'rnatilgan qism suv bilan to'ldiriladi. Naychalarining zichligi, ulardan havo pufakchalari yo'qligi

bilan baholanadi. Qurilmani ko'tarish uchun halqalar 7 berilgan.

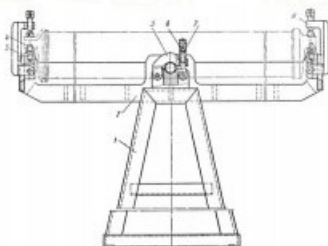
Trubkalarining zichligi sinovdan o'tkazilgandan so'ng, naychalarining yig'ilgan shakli 3-rasmda ko'rsatilgan asbobdan foydalanib, bo'limning juftlash yuzalari o'rtasida parallellik mavjudligi tekshiriladi. Qurilma - bu vintlar bilan 3, chiziqlar 2 mahkamlangan, bu qismlarga montaj yuzalari bilan qismning ko'p qirralarini yotqizilgan. Bo'limning to'g'ri yig'ilishi traverslar va bo'limlarning birlashtiruvchi yuzalari o'rtasida bo'shliq yo'qligi bilan baholanadi. Agar bo'sh joy bo'lsa, kollektorlarga joylashtiriladi.



3-rasm. Sovutgich bo'limlari kollektorlarining juftlash yuzalarini tekshirish uchun asbob: 1 - stend; 2 - planka; 3 - buragich

Yig'ilgan qism stendga o'rnatiladi (4-rasm), unda kollektorlar kolba qutisiga payvandlanadi. Stend 1-pog'onadan iborat bo'lib, uning ustiga xoch-mix 2 o'rnatilgan va sapflarda aylanadi. Sapflardan biri qopqoq 5, vintli murvat 7 va gayka 6 bilan qisiladi. 4 shitr kollektorlarning teshiklariga kiradi, ular maxsus

qisqichlar bilan bosiladi. 8. Ushbu stendda yig'ilgan qismni sapflarga vertikal tekislikda istalgan burchak ostida aylantirish mumkin. Bir kollektorni payvandlab bo'lgandan so'ng, qism yana zichlik uchun sinovdan o'tkaziladi, buning uchun ko'rinishidagi 4-rasmda ko'rsatilganiga o'xshash stend ishlatiladi.



4-rasm. Sovutgichning payvandlangan qismlarini o'rnatish uchun stend: 1 - taglik; 2 - ushlagichlar; 3 - plankalar; 4 - shitr; 5 - qopqoq; 6 - gayka; 7 - maxsus bolt; 8 - qisqich.

Naychalar qutisi perimetri atrofida gaz olovi bilan mis bilan kollektorga PMC-54 kavshari yoki latun L-62 payvandlanadi. Kavshar qilingan hududning kengligi kamida 5 mm bo'lishi kerak.

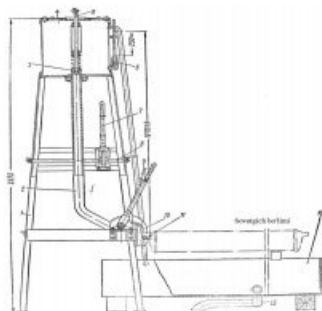
Bo'lim sinovi. Ta'mirlashdan so'ng bo'limlar zichligi tekshiriladi va naychalarning ichki yuzalarining tozaligi tekshiriladi. Suv uchastkalari zichligi 5 atm bosimda moy

uchastkalari esa 8 atm bilan sinovdan o'tkaziladi, .

Naychalarning ichki yuzalarining tozaligi stendda (5-rasm) sunning bosim sig'imidan yuqoridan pastki darajagacha oqishi vaqti bilan belgilanadi, bu TЭИ170 teplovozining moyli uchastkalari uchun 25 soniyadan oshmasligi va suv uchun 65 sekunddan oshmasligi kerak. Stend 1 dan iborat bo'lib, unga 4 bosimli idish

o'rnatilgan bo'lib, u suv o'lchagich oynasi 6 va o'chirish tugmasi bilan jihozlangan. 3. 2^{1/2} "trubkasi 2 kollektorning pastki qismidan chiqadi. 11 kollektor 11 nayining 10 va tutqichidan foydalangan holda nayning pastki chetiga payvandlanadi. 9. Tekshirilgan

qismning kollektori ichkariga bosiladi, tutqichni ko'tarish uchun tutqich poydevoriga ulangan 5 simi ustida ishlaydigan 7 tutqichli 8 val mavjud, suvni qismdan to'kish uchun 12 drenaj trubkasi bo'lgan 12 drenaj idishi o'rnatilgan.



5-rasm. Sovutgichning suv chiqishi uchun sinov uchastkalari: 1 - tayanch; 2 - naycha; 3 - klapan; 4 - bosimli idish; 5 - tros; 6 - o'lchash stakani; 7 va 9 - tutqichlar; 8 - val; 10 - tutqich; 11 - kollektor stendi; 12 - drenaj idishi; 13 - pastki naycha.

Suvni statsionar tizim orqali bir xil pasayishsiz kesishish vaqti 15-17 soniya bo'lishi kerak. Yuqorida aytilgan ishlar to'g'ri bajarilsa

lokomotivlarni sovutgich bo'limlarini ta'mirlash bir buncha oson va ta'mirdan keyin uzoqroq muddatga xizmat qiladi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Egamberdiyev A.T., Fayziyev B.T. Lokomotivlarni ta'mirlash texnologiyasi T.: Toshkent 2005. – 98 b.
2. Находкин И.М. Ремонт электроподвижного состава. М., Транспорт-1989.
3. С.П. Филонов, А.Е. Зиборов, Тепловозы 2ТЭ10М и 3ТЭ10М. Москва: Транспорт 1986г

References

1. Egamberdiyev A.T., Fayziyev B.T. Lokomotivlarni ta'mirlash texnologiyasi T.: Toshkent 2005. – 98 b.
2. Naxodkin I.M. Remont elektropodvijnogo sostava. M., Transport-1989.
3. S.P. Filonov, A.E. Ziborov, Teplovozi 2TЭ10M и 3TЭ10M. Moskva: Transport-1986g