

МАВЗУ: КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

РЕЖА

1. Канал қазгич машинани ишлатишга тайёрлаш ва ишлатиш
2. Вазифалари, асосий талаблари ва синфлари
3. Канал қазгич машиналарини ишлатиш
 - 3.1. Плугли канал қазиш машиналари
 - 3.2. Фаол иш жиҳозли канал қазиш машиналари
 - 3.3. Шнек-роторли иш жиҳозига эга бўлган канал қазиш машинаси
4. Канал қазиш машиналарини самарали ишлатиш омиллари
5. Канал қазиш машина механизмларини ростлаш

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАНИ ИШЛАТИШГА ТАЙЁРЛАШ ВА ИШЛАТИШ

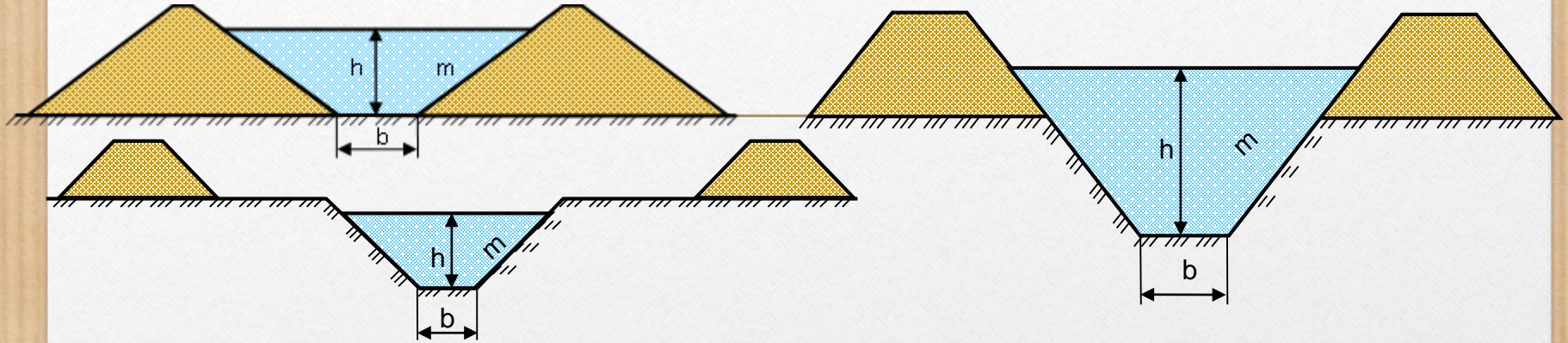
○Машинадаги ёқилғи ва совутиш суюқлиги идишларидаги миқдори текширилади, агар кам бўлса улар тўлдирилади. Машинанинг барча механизмларининг техник ҳолати, болтли бирлашмаларнинг қотирилганлиги, юриш ускунаси ва иш жиҳози занжирлари ҳамда юклагич тасмасининг таранглик ҳолати, гидромеханизмларнинг ҳолати, чўмич ва шнекдаги тишларнинг бутунлиги кўздан кечирилади. Нуқсонлар аниқланганда улар бартараф қилинади. Машинанинг мойлаш схемасига асосан керакли жойлар мойланади.

Барча техник ҳолат текширилиб, машинада нуқсонлар йўқлигига амин бўлгандан сўнг машина двигатели ўт олдирилади.

Машина иш жойига олиб келтирилади ва у траншея ўқиға параллел қилиб ўрнатилади. Роторли ва шнекли иш жиҳозларига ҳаракат берилиб, керакли чуқурликкача туширилади ва машинага ишчи тезлик берилиб, қозиш ишлари давом еттирилади. Машинининг ишчи тезлиги грунт турига мослаштириш талаб қилинади.

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ

Канал деб, сувни кўчиришга (транспорт қилишга) мўлжалланган гидротехник иншоотга айтилади. Каналлар қурилиши конструкцияси буйича қуйидаги турлари мавжуд



а) кўтарма канал; б) ярим қазилма ва кўтарма канал; с) қазилма канал

Каналларни қазувчи машиналар тупроқни қазиб, қазилган тупроқни кўтариш ва уни канал қирғоғини бир ёки иккала томонига жойлаш ва суриш ишлари билан бир қаторда, унинг сиртини текислаш ва силлиқлаш, ҳамда нишаблигини таъминлаш ишларини бажаришлари зарур.

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ

Канал қазгич машиналари ишига қараб, даврий ва узлуксиз ишлайдиган турларга ажратилади. Иш жиҳозининг ижросига қараб қуйидаги турларга бўлинади:

Оддий;

Фаол;

Аралаш.

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ

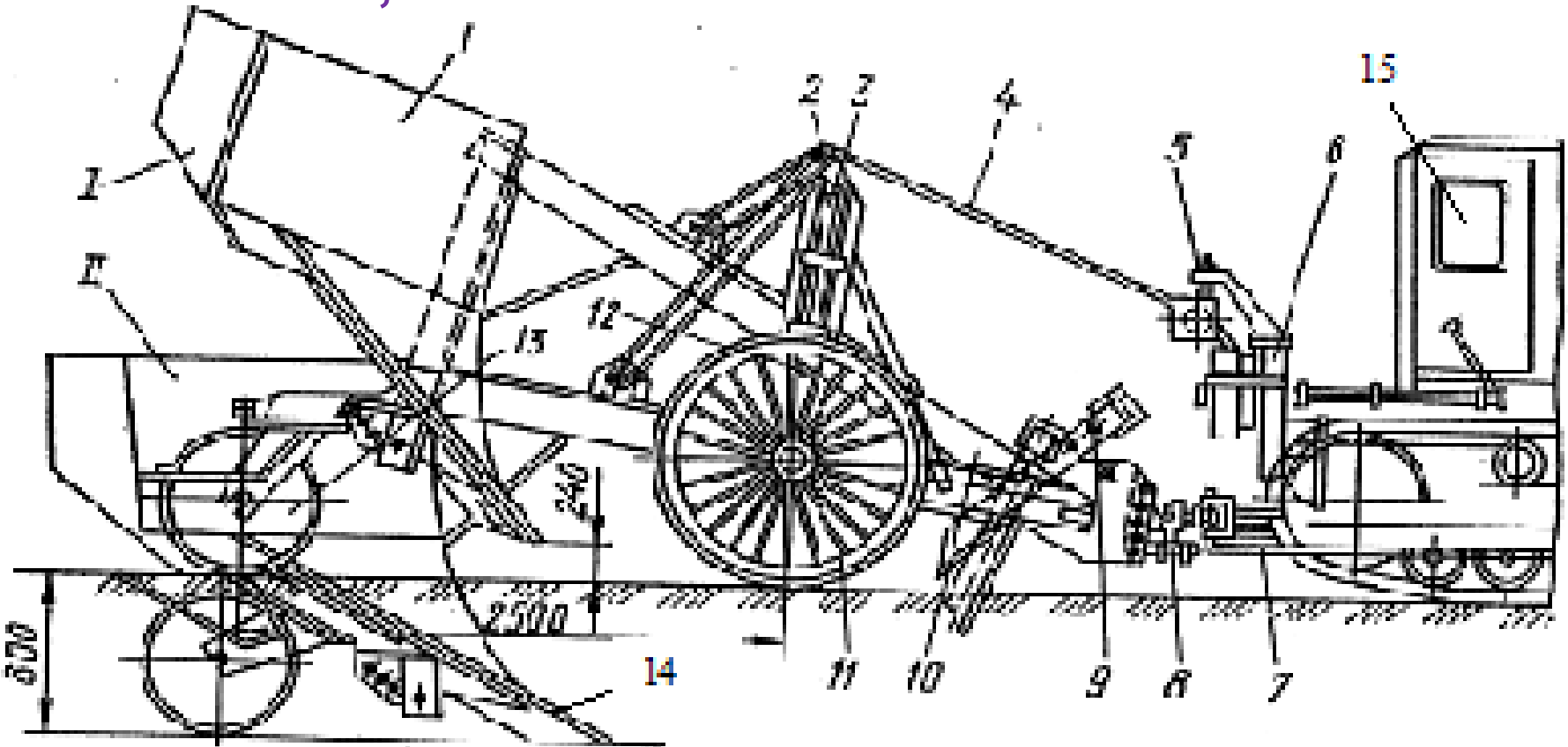
1. Плугли ва ағдаргичли канал қазиш машиналари
2. Тиркама плугли канал қазиш машиналари
3. Осма плугли канал қазиш машиналари
4. Айланма қазиб-отувчи иш жиҳозли канал қазиш
машиналари
5. Роторли канал қазгич машинаси
6. Икки фрезали канал қазгич машиналари
7. Икки роторли канал қазгич машиналари
8. Аралаш иш жиҳозли канал қазгич машиналари
9. Шнек-роторли канал қазиш машинаси
10. Тиркама иш жиҳозли шнек-роторли канал қазиш
машинаси

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ

ТИРКАМА ПЛУГЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ

Кўрсаткичлар	КМ-1400М	ЛКА-2М	Д-267А	МК-13*
1	2	3	4	5
Тракторнинг базаси	Т-100 МБ, Т-130 Б	Т-100 МБ, Т-130 Б	Т - 100М	Т-100 МБ, Т-130 Б
Тракторлар сони	2...3	2	2	1...3
Бир соат давомидаги иш унумдорлиги, км	1,6...1,8	1,4...1,6	1,4...1,8	1,4...2,5
Қазиладиган каналларнинг ўлчами, м:				
Чуқурлиги	0,8...1,0	0,4...0,8	0,6	0,8...1,0/0,6
Тубининг кенглиги	0,2	3,3	0,6;0,8;1,0	0,2;/0,4;0,6; 0,8;1,0
Откосининг нишаблиги	1:1	1:1	1:1;1:1,5	1:1;1:1,5
Бошқариш	Арқонли	Арқонли	Арқонли	Гидравлик
Тракторсиз, транспорт ҳолатидаги чекки ўлчамлари, мм:				
узунлиги	6140	6200	7400	5750/6150
ени (кенглиги)	3160	3000	3000	3170/3100
баландлиги	3290	2700	2600	3530/3150
Массаси (тракторсиз), кг	4490	3250	3640	5200/4500

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ



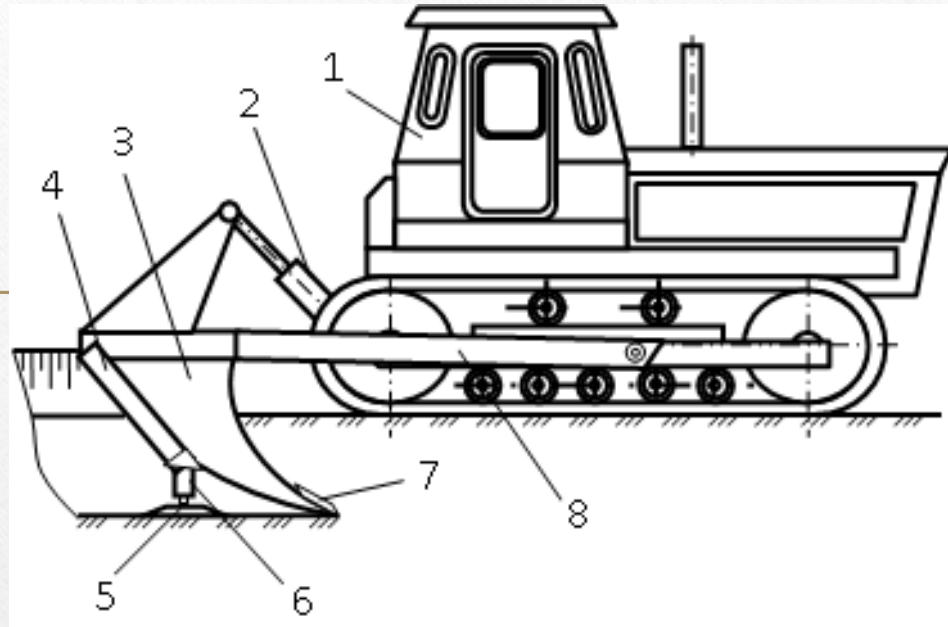
КМ – 1400 М русумли канал қазиш машинаси:

1-плугли иш жихози; 2- арқон ғилдираги; 3- юриш рамаси; 4- иш жихозини кўтариб туширувчи арқон; 5- арқонни тўғирловчи мослама; 6- чиғир; 7- тортиш арқони; 8- илдиргич; 9- қирқувчи пичок; 10- тортиш рамаси; 11- олдинги ғилдирак; 12- штир (тўғрилаш мосламаси); 13- орқа ғилдирак; 14-грунт қирқувчи пичок; 15-трактор. I, II –мос равишда канал қазгичнинг транспорт ва иш

ҳолатлари

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ

Осма плугли канал қазиш машинаси



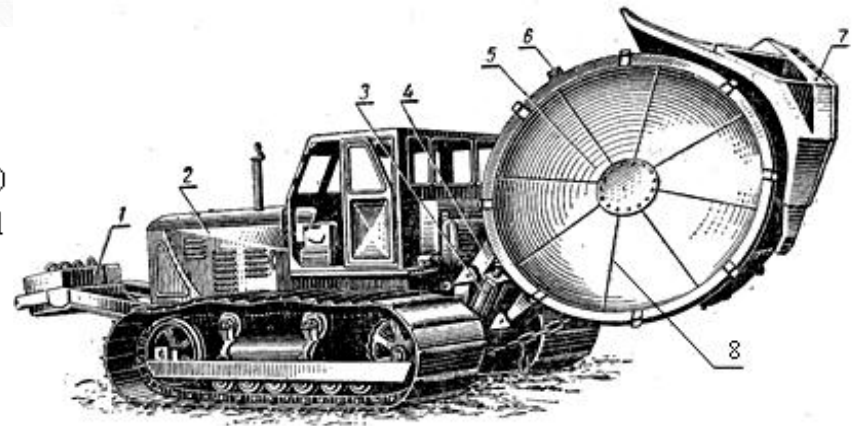
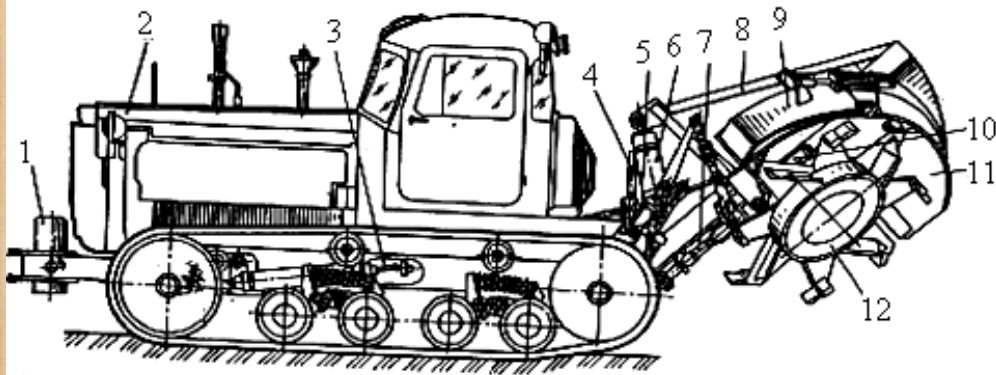
Иш жиҳози, тортувчи рамага қўзғалувчан қилиб ўрнатилган. Қирқиш бурчагини ва канал чуқурлигини сақлаш мақсадида таянч чанғи ўрнатилган ва у винтли механизм орқали ҳаракатга келтирилади.

Иш жиҳозини кўтариб, тушириш гидроцилиндр орқали амалга оширилади. Грунтни қирқиш пичоқ ёрдамида бажарилади.

Плугли канал қазғич машиналарининг асосий ютуқларига қуйидагилар киради:

1. Иш унумдорлигининг юқорилиги.
2. Минимал энергия сиғимига эгаллиги.
3. Ҳар хил турдаги грунтларда қўллаш имкониятининг мавжудлиги.
4. Конструкцияси ва бошқарувининг оддийлиги.

ВАЗИФАЛАРИ, АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ ВА СИНФЛАРИ



МК – 17 русумли плуг – роторли канал қазиш машинаси:

1- посанги; 2- базавий трактор; 3- улашни ажратиш механизми; 4- қазиш чуқурлиги кўрсаткичи; 5- трактор осма тизими; 6- иш жиҳозини буриш гидросилиндри; 7- кардан вал; 8- рама; 9- тупроқни йиғувчи мослама; 10- чўмичсимон қирқувчи тишлар; 11- отвал (ағдаргич); 12- ротор.

Икки фрезали канал қазгич машиналар:

1-посанги; 2-трактор; 3-иш жиҳозини кўтариб туширувчи гидросилиндр; 4-иш жиҳозининг рамаси; 5-фреза; 6-пичоқлар; 7-грунт йиғувчи мослама; 8- кураклар.

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ПЛУГЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ

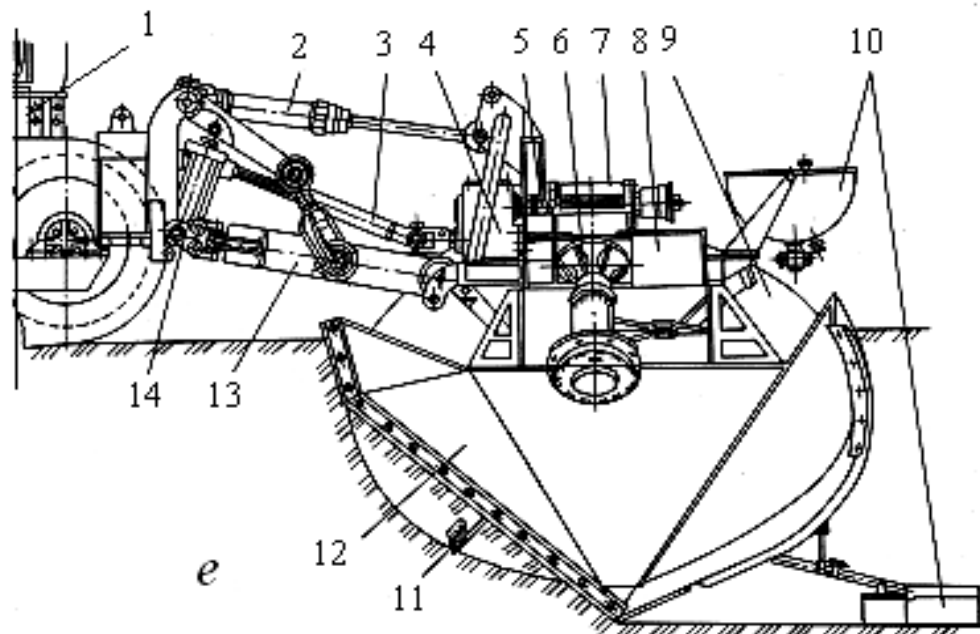
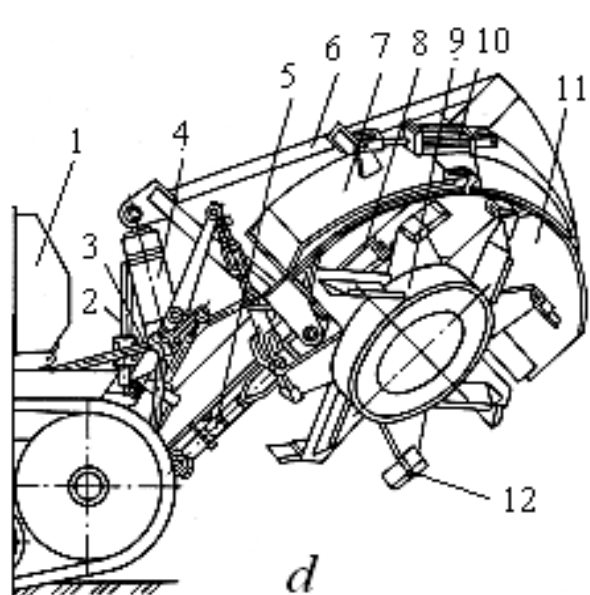
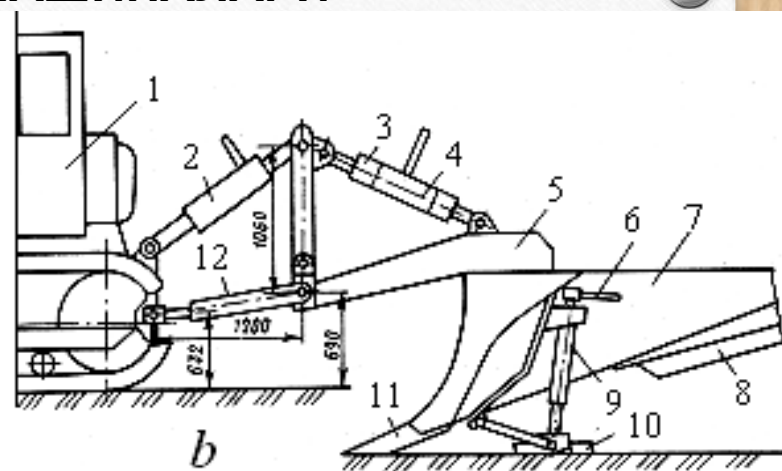
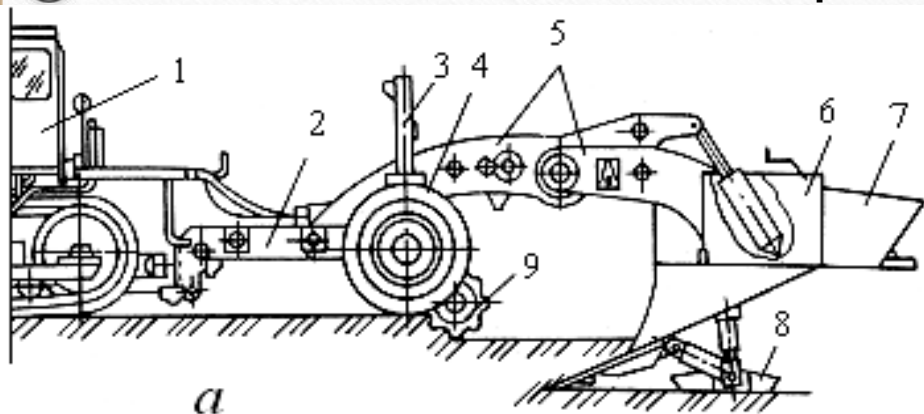
Плугли канал қазиш машиналари асосан юмшоқ (I...IV гуруҳ) грунтларда муваққат ва хўжаликлараро каналлар қазишга мўлжалланган бўлиб, уларнинг тиркама ва осма турлари мавжуд. Улар механик ёки гидравлик бошқарилади.

Тракторнинг орқа қисмидаги рамасига плугли иш жиҳозининг тортувчи рамаси бармоқ ёрдамида боғланган бўлади.

Иш жиҳозини кўтариб тушириш, ғилдиракга таянган гидроцилиндр орқали амалга оширилади. Плугнинг икки ён томонига кўзғалувчан қилиб ўрнатилган қанотлар, қирқиб кўтарилган грунтни икки ёққа суриб қирғоқ (берма) ҳосил қилишда ишлатилади. Иш жиҳозини таянчи ҳамда канал чуқурлигини ушлаб турадиган чанғи, винтли механизм ёрдамида ростланади.

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ПЛУГЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ



а-тиркама плугли; б-осма плугли; д-плугроторли; е-икки фрезали

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ПЛУГЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ

Канал қазгич машиналари: *a*-тиркама плугли; 1-трактор; 2-тортувчи рама; 3-гидроцилиндр; 4-ғилдирак; 5-иш жиҳозининг рамаси; 6-плуг; 7-қирғоқ ҳосил қилгич; 8-чанғи; 9-фреза; *b*-осма плугли; 1-трактор; 2,3-гидроцилиндрлар; 4-канал чуқурлигини кўрсатувчи мослама; 5-иш жиҳозининг рамаси; 6-бурагич; 7-плуг; 8-откосни зичловчи мослама; 9-винтли механизм; 10-чанғи; 11-пичоқ; 12-иш жиҳозини осувчи рама; *d*-плугроторли; 1-трактор; 2-канал чуқурлигини кўрсатувчи мослама; 3-иш жиҳозини осувчи рама; 4,10-гидроцилиндр; 5-телескопик кардан вал; 6-рама; 7-роторнинг қопламаси; 8-редуктор; 9-ротор; 11-отвал; 12-тиш; *e*-икки фрезали; 1-трактор; 2,14-гидроцилиндрлар; 3-кардан вал; 4,6,7-редукторлар; 5-вал; 8-рама; 9-фреза; 10-нишабликни ўзгартирувчи механизм; 11-пичоқ; 12-плуг; 13-иш жиҳозини осуш механизми.

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ФАОЛ ИШ ЖИҲОЗЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ.

Қазиладиган каналларнинг шакли ва ўлчамлари иш жиҳозининг ўлчами, шакли, сони, канал ўқи ва горизонтга нисбатан қандай бурчак остида ўрнатилишига боғлиқ. Юқоридаги кўрсаткичлар бўйича айланма қазиб-отувчи иш жиҳозларининг роторли ва фрезали турлари мавжуд. Фреза ёки ротор айланиш ўқи канал деворлари нишаблигига тик бўлиб, машинанинг ҳаракат юналиши еса канал ўқи йўналишида бўлади. Бу канал қазиш машинасининг асосий иш жиҳозлари фреза ёки роторлардан иборат бўлиб, бу турдаги канал қазгич машиналари мураккаб (машинанинг канал ўқи бўйлаб илгариланма ва иш жиҳозларининг айланма) ҳаракатлари асосида грунтни қирқиш, қирқилган ва уваланган тупроқларни кўтариш, кўтарилган тупроқларни канал қироғига қалаштириш ёки канал ўқидан маълум масофага отиш ишларини амалга оширилади.

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ФАОЛ ИШ ЖИҲОЗЛИ КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАЛАРИ.

Плуг-роторли канал қазгич машинаси. Қурилиши мўлжалланган каналнинг ўқи бўйлаб, машина жойлаштирилади, иш жиҳози гидроцилиндр ёрдамида туширилиб, уни ҳаракатга келтириш телескопик кардан вал орқали амалга оширилади ва бир вақтнинг ўзида машинага ишчи тезлик берилади. Каналнинг лойиҳадаги кўрсаткичлари иш жиҳозига ўрнатилиб, қазиш жараёни бошланади. Бунда грунт тиш чўмичли тишлар ёрдамида қирқилади ва уваланиб тушган грунтлар махсус майдалагичлар ёрдамида майдаланиб, роторнинг тишларига тушади ва тишлар ёрдамида кўтарилиб, қирғоққа ташланади.

КАНАЛ ҚАЗГИЧ МАШИНАЛАРИНИ ИШЛАТИШ

ШНЕК-РОТОРЛИ ИШ ЖИҲОЗИГА ЭГА БЎЛГАН КАНАЛ ҚАЗИШ МАШИНАСИ

Шнек-роторли экскаваторлар ер ости сувининг сатҳи 3...3,5 м дан паст бўлган ҳамда I...III гуруҳ грунтларида каналлар қазиш учун ишлатилади.

Ярим осма иш жиҳозли шнек-роторли канал қазгич машинаси қуйидаги асосий қисмлардан ташкил топган: кўп чўмичли ротор, горизонт ўқи атрофида айланувчи роторларга маҳкамланган бир ёки икки қаторли чўмичлардан, оғма равишдаги конуссимон ёки цилиндрсимон шнеклардан канал туби ва деворларидаги тупроқларни тозалаб йиғувчи ағдаргич.

Трактор базасига шнек-роторли иш жиҳози ярим осма равишда ўрнатилган бўлади. Иш жиҳозининг рамаси орқа таянч ғилдираги таянган, раманинг олдинги қисми кўзғалувчан буғин ва йўналтиргич орқали боғланган ва юқори рама маҳкамланган йўналтирувчи устун орқали сирпаниши мумкин. Иш жиҳозини кўтарибтуриш, кўтарувчи занжир ва унга уланган гидроцилиндр орқали амалга оширилади.

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНАЛАРИНИ САМАРАЛИ ИШЛАТИШ ОМИЛЛАРИ

Плугли канал қазгич машинасининг техник иш унумдорлиги қуйидаги формула билан аниқланади:

$$U_t = A \cdot v_{yu} \quad \text{м}^3/\text{соат}$$

бу ерда v_{yu} -канал қазгичнинг иш пайтида юриш тезлиги, м/соат; A - қазиладиган каналнинг кўндаланг кесим юзаси, м².

Машинадан самарали фойдаланиш учун, уни иш пайтдаги тезлигини, унинг иш унумдорлиги ва у бажараётган ишнинг кўндаланг кесим юзаси билан боғлаш зарур.

Машинанинг иш пайтдаги юриш тезлиги қуйидаги формула билан аниқланади:

$$v_{yu} = \frac{U_t}{3600 \cdot A} \quad \text{м/с}$$

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНАЛАРИНИ САМАРАЛИ ИШЛАТИШ ОМИЛЛАРИ

Икки роторли (фрезали) канал қазгич машинасининг техник иш унумдорлиги қуйидаги формула билан аниқланади:

$$U_f = 60 \cdot \pi \cdot (d_f^2 - d_o^2) \cdot b_f \cdot n_f \cdot K_t, \quad \text{м}^3/\text{соат}$$

d_f - ротор (фреза) нинг диаметри, м; d_o - ротор (фреза) нинг тишлари ўрнатилган жойининг диаметри, м; b_f - ротор (фреза) нинг ени, м; n_f - ротор (фреза) ларнинг айланишлар сони, айл/мин; K_t - фреза курракларни тупроққа тўлиш коэффициентини ($K_t=0,7 \dots 0,12$).

Шнек-роторли канал қазгич машинасининг иш унумдорлиги иш унумдорлиги қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$U_t^r = \frac{60 \cdot q \cdot Z \cdot K_v \cdot K_q}{1000 \cdot k_m} \quad \text{м}^3/\text{соат}$$

q - ротор чўмичнинг сифими, литрда; z - бир минут ичида чўмичлардан тўкилган грунтлар сони, (q ва z нинг қийматлари машинанинг техник кўрсаткичидан олинади); K_b - чўмичнинг ҳажмидан фойдаланиш коэффициентини ($K_b=0,85 \dots 1,05$); K_q - машинанинг қийин шароитда ишлаш коэффициентини ($K_q=0,7 \dots 1,0$); K_m - грунтни майдалаш коэффициентини.

Плуг-роторли канал қазгич машинасининг
куч узатиш редукторини ростлаш.

Тезликни пасайтирувчи механизмни
ростлаш.

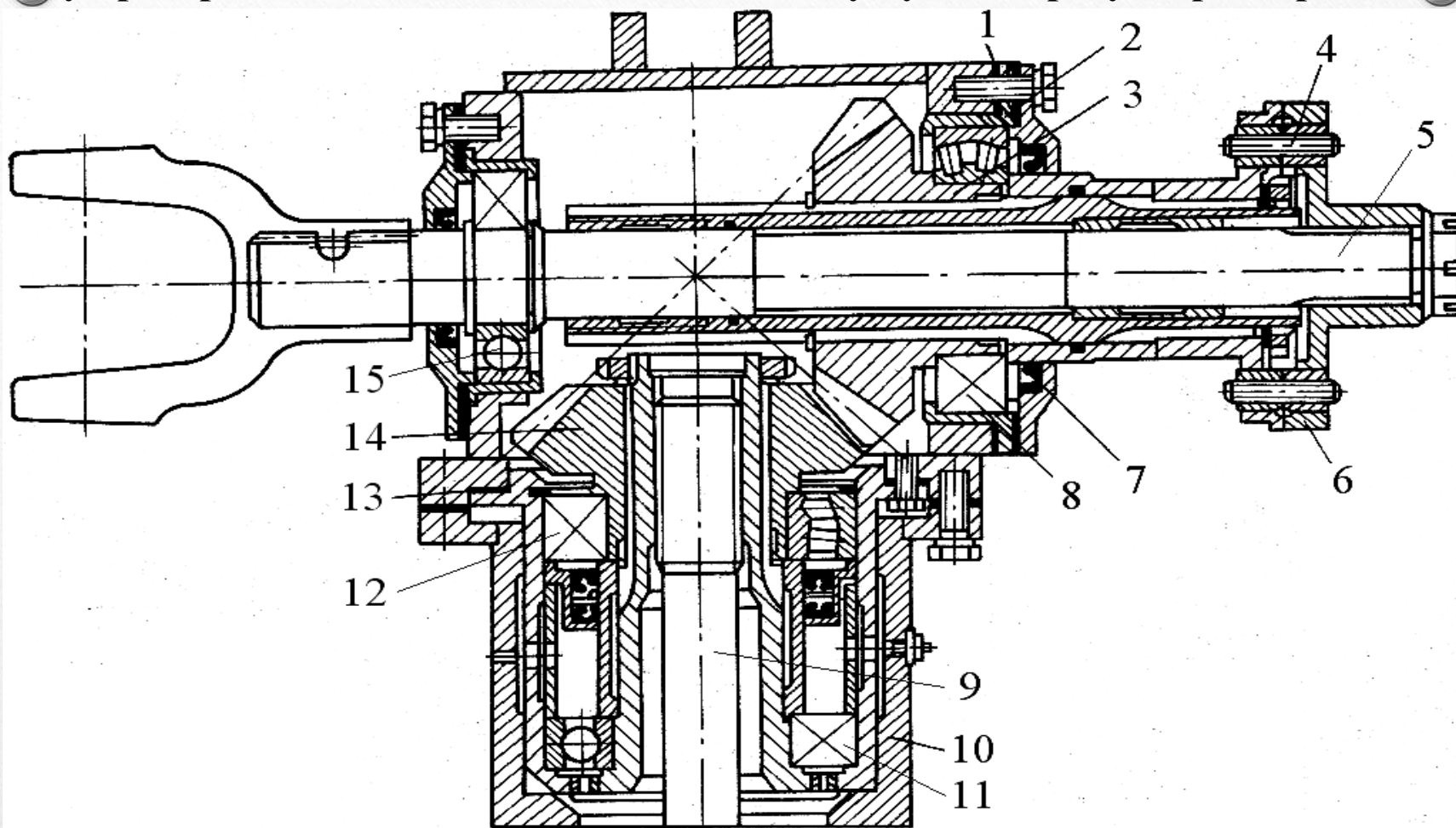
Редуктор ичидаги конусли подшипникни
ростлаш.

Шнекни ротор рамасининг пастки таянч
балкасига ўрнатиш.

Тозаловчи мосламани ростлаш.

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

Плуг-роторли канал қазгич машинасининг куч узатиш редукторини ростлаш.



Куч узатувчи редуктор: 1,13-резинали қистирмакалар; 2-стакан; 3, 14-конус тишли филдираклар; 4-штифт; 5-етакланувчи вал; 6-ярим муфта; 7-қопқоқ; 8,12-роликли подшипниклар; 9-етакчи вал; 10-корпус; 11,15-шарикли подшипниклар.

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

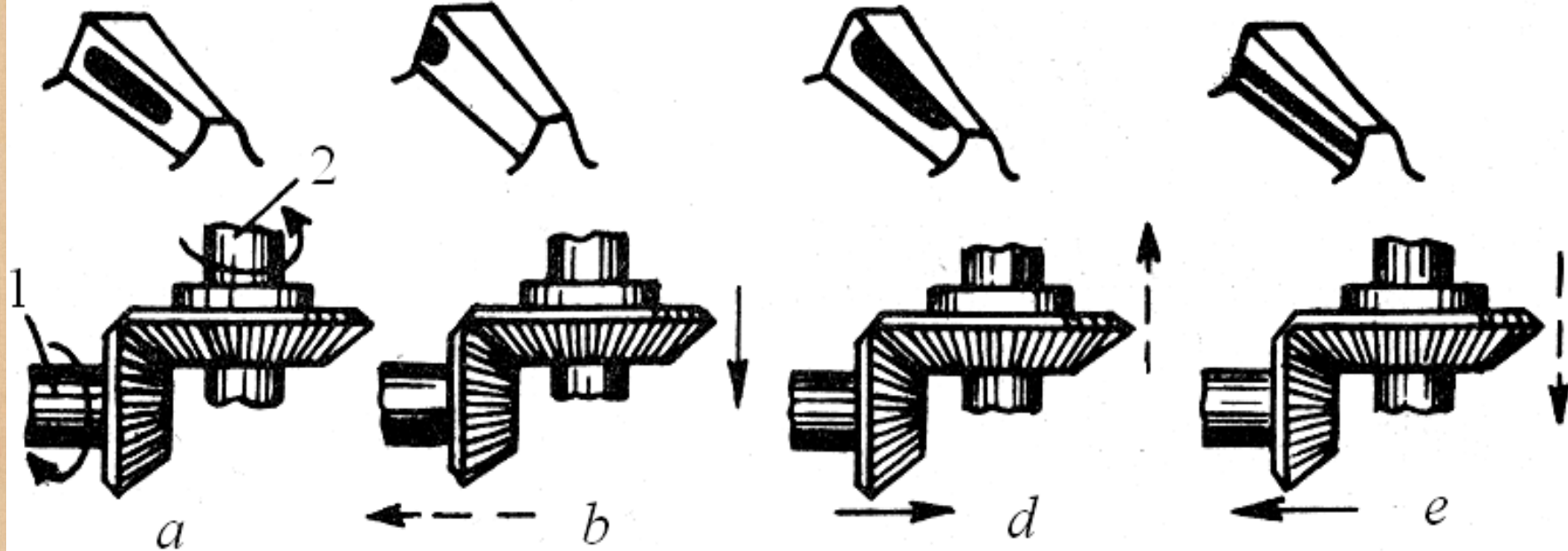
Шлуг-роторли канал қазгич машинасининг куч узатиш редукторини ростлаш.

Корпус ичига жойлашган етакчи валга шарикли ва роликли подшипник ҳамда конус тишли ғилдирак, шунингдек, етакланувчи валга шарикли ва роликли подшипник ҳамда конус тишли ғилдирак ўрнатилган. Айланиш моментини чегаралашда ярим муфтанинг штифтдан фойдаланилади. Штифт 800...900 Н·м айланиш моментига дош берадиган материалдан ясалган бўлади, агар иш жиҳозидаги юклама momenti меъёрдагидан ошса, штифт қирқилади ва натижада иш жиҳозига ҳаракат узатилмайди. Бундай ҳолда штифтни алмаштириш талаб қилинади.

Конусли ғилдирак тишларини тишлашиши ва улар орасидаги тирқишнинг ҳолати текширилади. Конусли тишларнинг тишлашини ростлашдан олдин, конусли подшипниклар ростланади. Конусли ғилдираклар шундай ростланадики, ундаги тишлар ўз узунлигининг $3/4$ қисми билан тишлашиши ва улар орасидаги тирқиш 0,25...0,50 мм ораликда бўлиши керак. Тирқишнинг ўлчамини текшириш, шуп ёки индикаторлар ёрдамида, ростлаш еса, турли қалинликдаги қистирмаларни алмаштириб қўйиш орқали амалга оширилади.

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

Тишлар тишлашишининг тўғрилигини текширишда етакчи ғилдирак тишига суртилган бўёқ қолдирган доғдан фойдаланилади



Ғилдирак тишларини тишлашишини текшириш ва ростлаш:

1-етакчи ғилдирак; 2- етакланувчи ғилдирак; *a, б, д, e*-ростлаш ҳолатлари.

Етакчи ғилдиракнинг тишига юпқа қатламда бўёқ суртилади ва уни ушлаб туриб, етакланувчи ғилдиракни ўнг ва чапга буралиши натижасида тиш сиртига бўёқ изи қолдирилади. Агар бўёқ тишнинг ўртасида из қолдирса (*a*-расм), тишлашиш тўғри ўрнатилган бўлади. Агар бўёқ изи (*б*-расм) бўлса, етакланувчи ғилдирак етакчи ғилдирак томонга сурилади. Агар бунда ён тирқиш кам бўлиб, тишлар орасидаги тирқиш катта бўлса, етакчи ғилдирак сурилади. Агар бўёқ изи (*д*-расм) бўлса, етакчи ғилдирак етакланувчи ғилдирак томонга сурилади. Агар бўёқ изи (*e*-расм) бўлса, етакчи ғилдирак етакланувчи ғилдиракдан узоқлаштирилади.

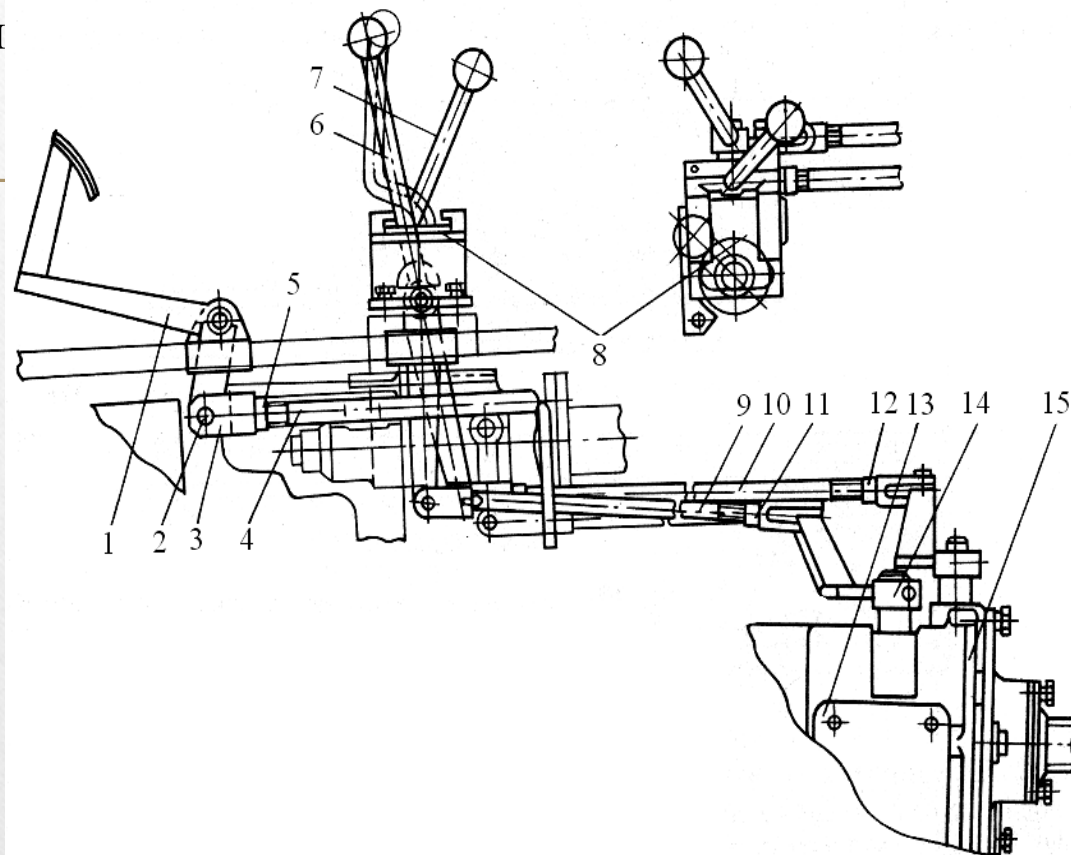
КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

ТЕЗЛИКНИ ПАСАЙТИРУВЧИ МЕХАНИЗМНИ РОСТЛАШ

Тезликни пасайтирувчи редукторнинг қопқоғи очилиб, қўшгайка бўшатилади ва сургичнинг узунлиги меъёр даражасигача ростлангандан сўнг қўшгайка қайта қотирилади

Экскаватор тезлигини пасайтирувчи

механизм: 1-педал ричаги; 2-ўқ; 3-айриқ; 4,9,10-сургичлар; 5,11,12-қўшгайкалар; 6,7, 14-ричаглар; 8-ползун; 13-қопқоқ; 15-тезликни пасайтарувчи редуктор.



Фрикционни қўшиш механизмининг ростлашдан олдин педал ричагининг бўш йўли текширилади. Агар у 25...30 мм дан юқори бўлса, қўшгайка бўшатилади ва сургичнинг узунлиги меъёр даражасигача ростлангандан сўнг қўшгайка қайта ўз жойига қотирилади.

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

Редуктор ичидаги конусли подшипникни ростлаш.

Конусли редуктордаги конус тишли ғилдираклар ва подшипникларни ростлаш. Конусли редукторда, конусли подшипникларнинг ўқ бўйлаб силжиши ва конусли ғилдирак ва тишларининг тишлашиш оралиғи ростланади .

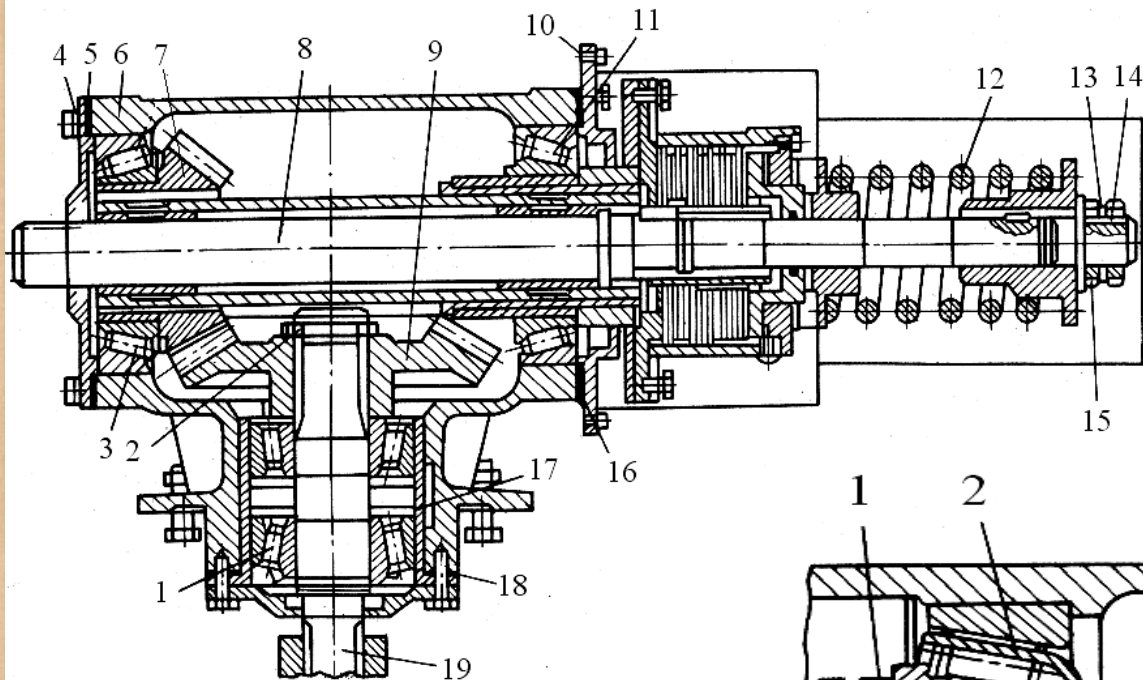
Конусли подшипникнинг ўқ бўйлаб силжишини, корпуснинг икки томонига ўрнатилган қистиргиларни алмаштириш орқали амалга оширилади. Бунда валнинг ўз ўқи бўйлаб силжиши 0,15...0,30 мм ораликда бўлишини таъминлаш керак.

Конусли ғилдирак ва тишларининг тишлашиши бўёк ёрдамида из қолдириш ва тишлар орасидаги тирқиш орқали ростланади.

Конусли ғилдираклар шундай ростланадики, ундаги тишлар ўз узунлигининг $\frac{3}{4}$ қисми билан тишланиши ва улар орасидаги тирқиш 0,25...0,50 мм ораликда бўлиши керак.

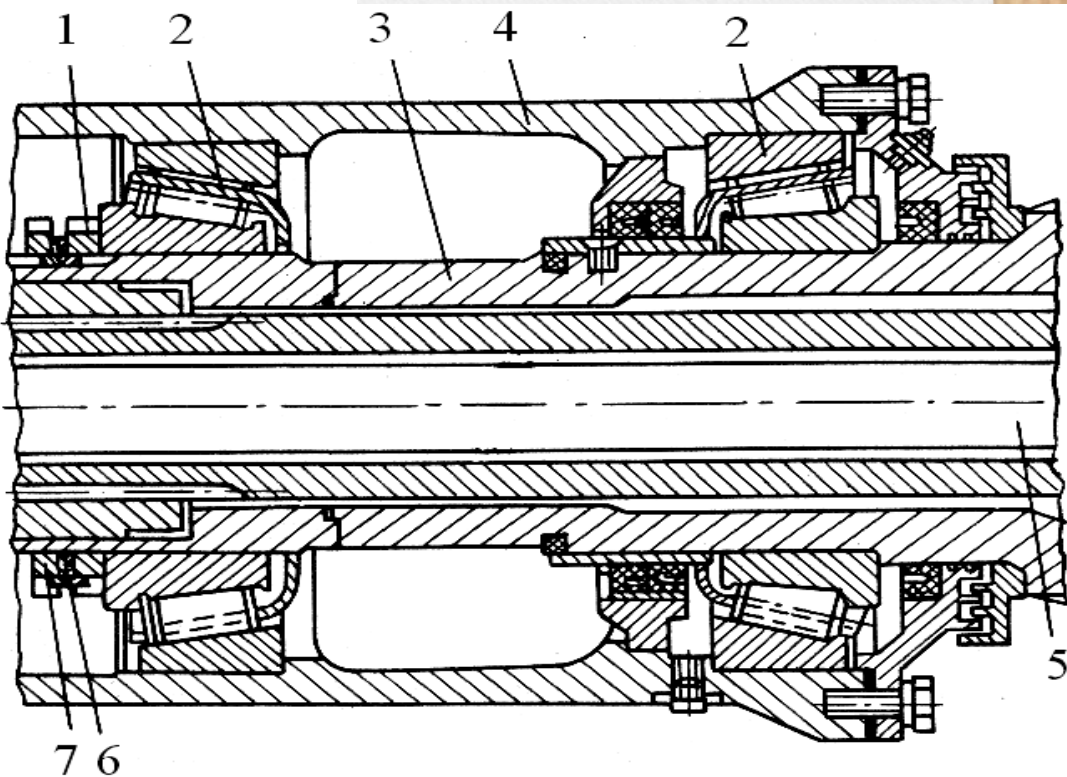
КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

Редуктор ичидаги конусли подшипникни ростлаш.



Конусли редуктор: 1,3,11- подшипниклар; 2, 13-гайка; 4,10-копқок; 5,16,18-кистиргичлар; 6- корпус; 7,9-конус тишли гилдираклар; 8, 19-вал; 12-пружина; 14-қўшгайка; 15-шайба; 17-стакан

Корпусдаги конусли подшипниклар: 1-гайка; 2-подшипник; 3-ички қувур; 4-ташқи қувур; 5-вал; 6-шайба; 7-қўшгайка.



КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

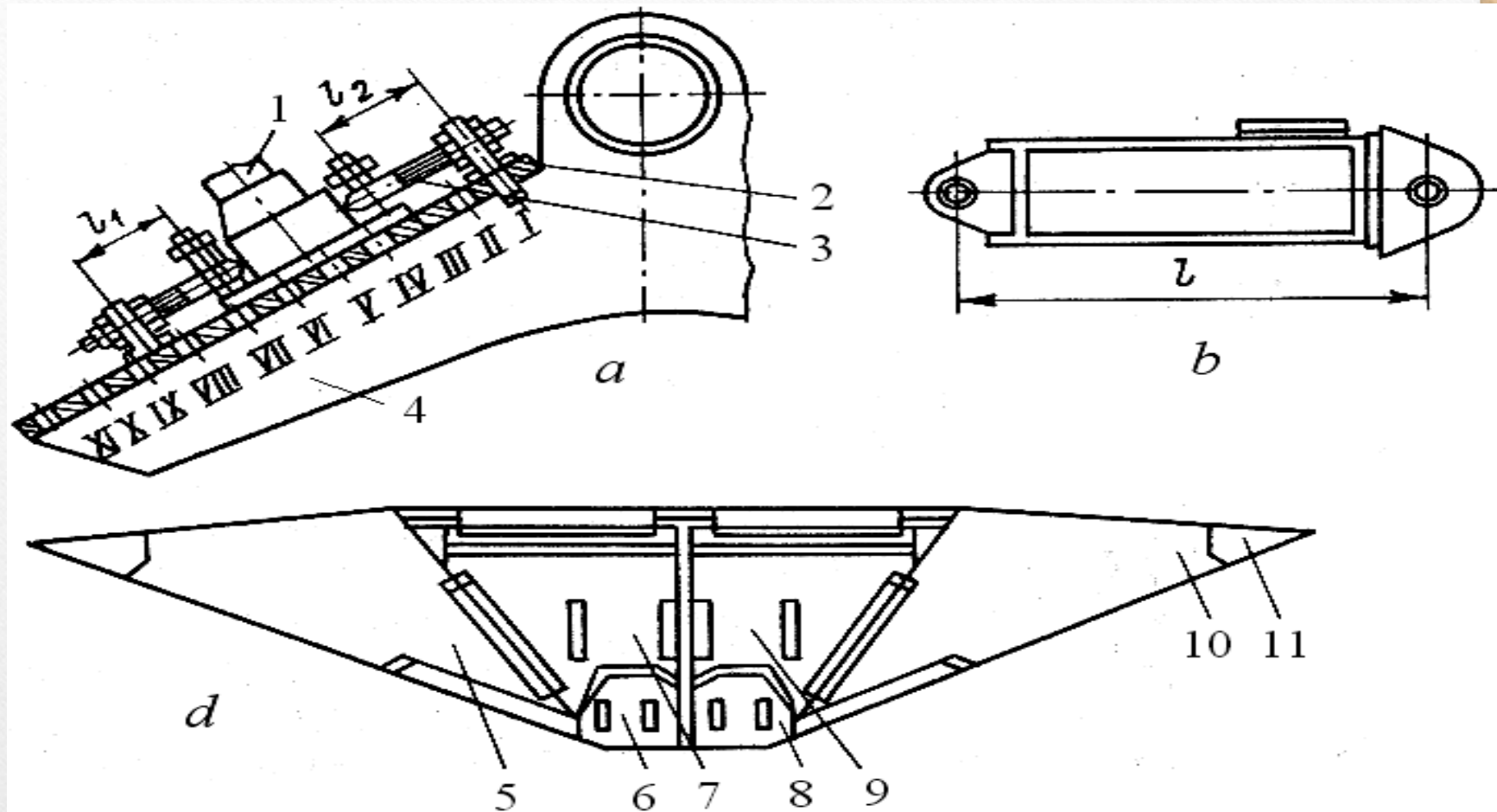
Шнекни ротор рамасининг пастки таянч балкасига ўрнатиш

Шнекни ротор рамасининг пастки таянч балкасига ўрнатиш. Шнекнинг пастки таянчини таянч балкасига ўрнатиш учун боғловчи мосламанинг тешиклари балка тешиклари устига туширилади ва унга болт ўтказилиб, гайка орқали тортиб маҳкамланади (*a*-расм). Шнек таянчи, винтли механизм ёрдамида керакли масофага сурилади. Бунда канал тубининг ени ўзгартирилади. Канал откосининг нишаблиги еса, телескопик раманинг силжитиш орқали ўзгартирилади (*b*-расм).

Тозаловчи мосламани ростлаш. Ўнг қанот тозаловчи тўсиқ ва чап қанот тозаловчи тўсиқлар канал откосининг нишаблигига мослаштириб ростланади (*d*-расм)

КАНАЛ ҚАЗГИШ МАШИНА МЕХАНИЗМЛАРИНИ РОСТЛАШ

Шнечни ротор рамасининг пастки таянч балкасига ўрнатиш



Канал ўлчамига қараб иш жихозини ростлаш чизмаси: *а*-шнек таянчини ўрнатиш; *б*-телескопик рама; *д*-тозалаш мосламаси; 1-шнек таянчи; 2-таянч винти; 3-винт; 4-таянч балкаси; 5,7,9,10-тозаловчи тўсиқлар; 6,8- пичоқлар; 11-қўшимча лист; I...XI-таянч балкасидаги тешиқларнинг тартиб рақами; *l*-ўқлар орасидаги масофа.

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Машина ўз ўзидан бир томонга бурилиб кетмоқда	Юриш ускунасининг фрикцион дисклари ейилган ёки унга мой тушган	Фрикцион дискни алмаштиринг, дискдаги мойни ювиб тозаланг.
	Юриш ускунасининг занжири ҳаддан зиёд бўшаган	Занжирни меъеёрдаги ўлчамгача тортиб ростланг
Иш жараёнида машина	Машина ҳаддан зиёд юкланган	Ишчи тезликни камайтиринг.
Ҳаракатланмасдан юриш занжирлари турган жойда айланмоқда	Иш жиҳози қаттиқ жисмга тиқилиб қолган	Машинани орқага биров ҳайдаб, тиқилган жисмни олиб ташланг

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КҮП ЧҮМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Иш жиҳозининг занжири ҳаракат олмаяпти	Иш жиҳози бирор қаттиқ жисмга тиралиб қолиши натижасида ҳимоя муфтаси бўшаган, бармоқ синган ёки фрикцион тасма ейилган	Тиқилган жисмни олиб ташланг. Муфтани меъёр даражасида ростланг, синган бармоқ ўрнига бошқасини қўйинг, фрикцион тасмани алмаштиринг
Юклагич устида грунт тўпланмоқда	Юклагич тасмаси бўшаган ёки барабанга мой тушган	Тасмани тортиб ростланг
		Барабандаги мойни тозалаб уни ювинг

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Юклагичнинг тасмаси салт бўлмоқда	Барабанлар ейилган	Барабанни алмаштиринг
	Юлдузча ва занжир ейилган	Юлдузча ва занжирни алмаштиринг
Иш жиҳозининг занжири осилиб қолмоқда	Етакловчи ва етакланувчи ғилдираклар ҳамда занжир втулкалари ейилган	Ғилдирак ва занжирни алмаштиринг
Қазиш жараёнида машинанинг олди кўтарилмоқда	Машина тезлиги юқори	Тезликни пасайтириш керак
	Грунтни қирқувчи тишлар ейилган	Тишларни алмаштириш керак
	Иш жиҳози қаттиқ жисмга тиқилиб қолган	Тиқилган жисмни олиб ташланг

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Плугли канал қазгич машинаси		
Иш жиҳози уланган жойда катта люфт ҳосил бўлган	Боғланиш бармоғи ва тешиклар ейилган	Тешикни кенгайтириб, унга мос бармоқ тайёрлаб ўрнатинг
Плуг ерга яхши ботмаяпти	Пичоқлар ейилган	Пичоқларни ечиб чархланг ёки янгиси билан алмаштиринг
Канал откоси яхши зичланмаяпти	Зичловчи болтлар бўшаган ёки ейилган	Болтларни тортинг, лозим бўлса уларни алмаштиринг

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Фрезали канал қазгич машинаси		
Фреза айланмаяпти	Эҳтиёт муфтасининг пружинаси меъёр даражасида сиқилмаган ёки синган	Муфтани меъёр даражасида ростланг, синган пружинани алмаштиринг
Редуктор қизиб кетмоқда	Корпусда мой сатҳи камайган	Корпусга меъёр даражасида мой қуйинг
Редуктордан тақиллаган овоз чиқмоқда	Тишлашиш нотўғри ростланган	Тишлашишни меъёр даражасида ростланг
	Подшипник ва тишлар ейилган	Подшипник ва тишли филдиракларни алмаштиринг

ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Фрезали канал қазгич машинаси		
Кардан вал тақилламоқда	Крестовина ва игнали подшипниклар ишдан чиққан	Подшипник ва крестовинани алмаштиринг
	Вал егилган	Кардан вални алмаштиринг
Кардан вал айланиб, фреза айланмайди	Пружинаси меъёр даражасида сиқилмаган ёки эҳтиёт штифти синган	Муфтани меъёр даражасида ростланг, синган штифтни алмаштиринг

**ТРАНШЕЯ ҚАЗУВЧИ КЎП ЧЎМИЧЛИ ЭКСКАВАТОРЛАРДА СОДИР БЎЛАДИГАН
НОСОЗЛИКЛАР ВА УЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ ЙЎЛЛАРИ**

Носозлик	Носозликнинг сабаби	Бартараф қилиш йўллари
Шнек-роторли канал қазгич машинаси		
Ротор ва шнеклар айланмаяпти	Электр таъминоти узилган	Узилган жойни аниқлаб уланг
Редукторлар қизиб кетмоқда	Корпусда мой сатҳи камайган	Корпусга меъёр даражасида мой қуйинг