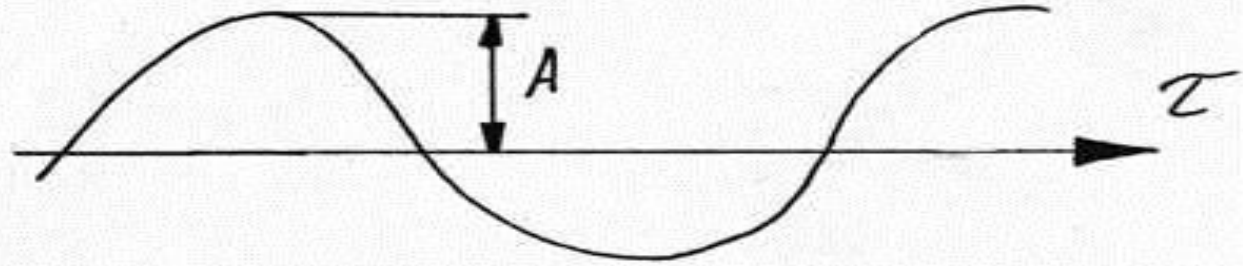
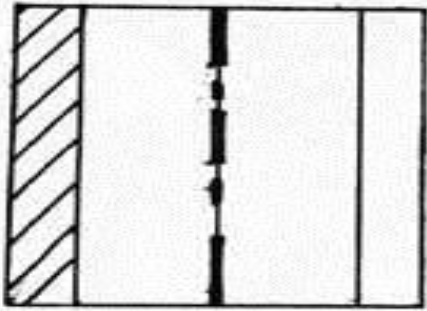


**Маъруза: Ультротовуш ва
ундан техник-сервис
тизиммида ва таъмирлаш
корхоналарида фойдаланиш.**



Ультратовушнинг асосий параметрларига қуйидагилар киради:

-товуш босими $P_{эм} = 2\pi f\rho C A$ (амплитуда қиймати)

-УТ нинг интенсивлиги (бирлик юзадан энергетик тўлқин)

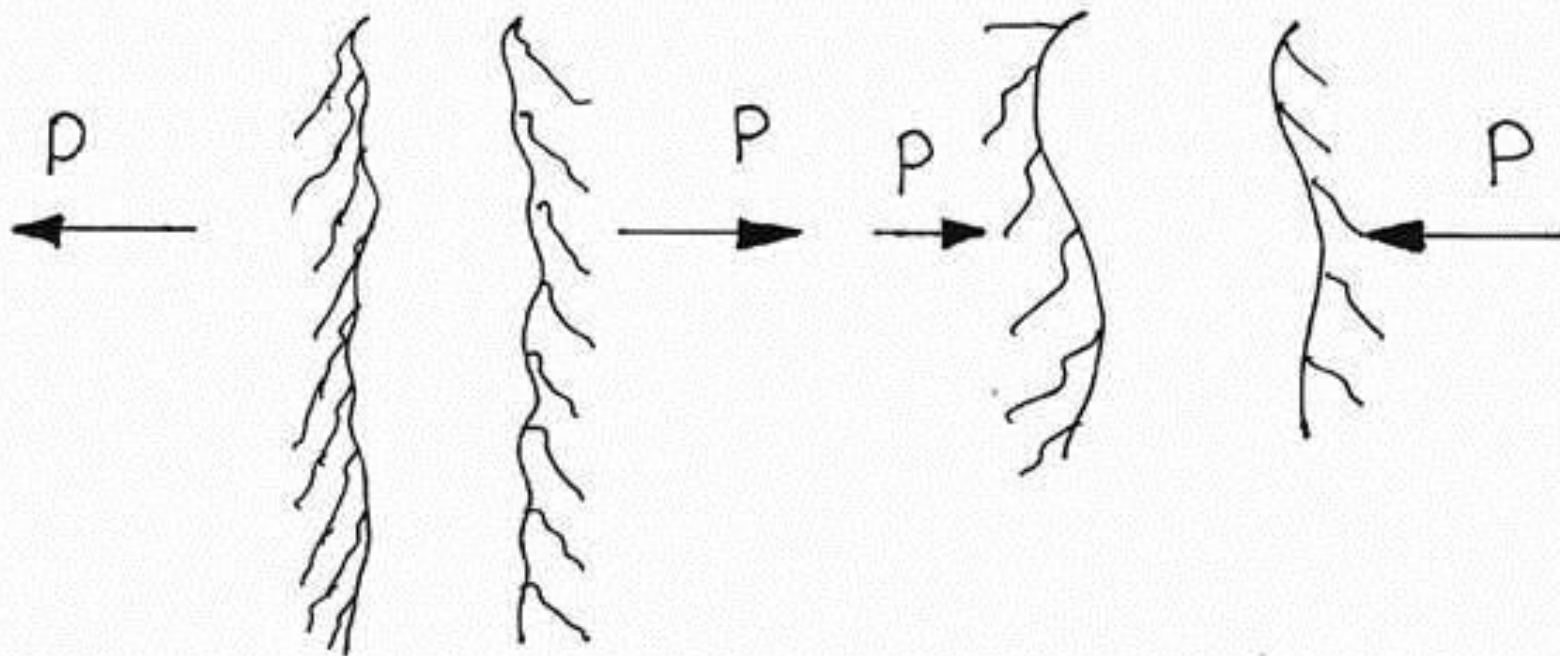
$$I = \frac{P_{эм}^2}{2\rho} = 2\pi\rho C^2 f^2 A^2$$

бунда А- УТ дан тебранувчи заррачанинг силжиши амплитудаси;

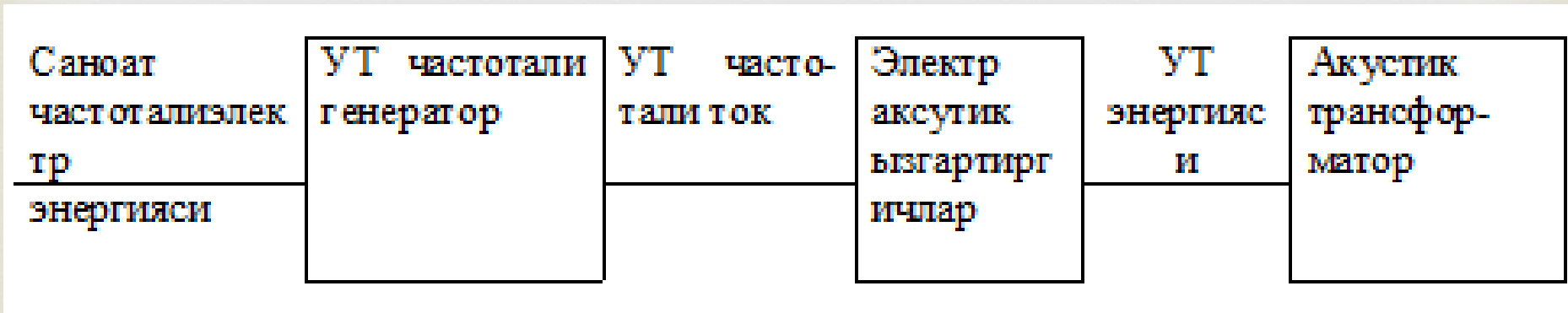
ρ -муҳитнинг зичлиги;

С-эластик тўлқиннинг тарқалиш тезлиги.

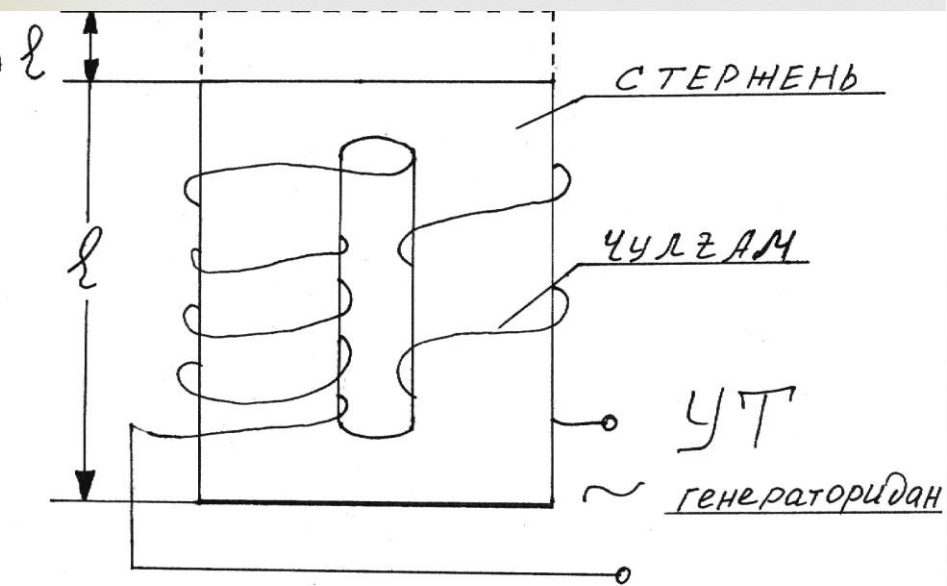
f -тебраниш частотаси;



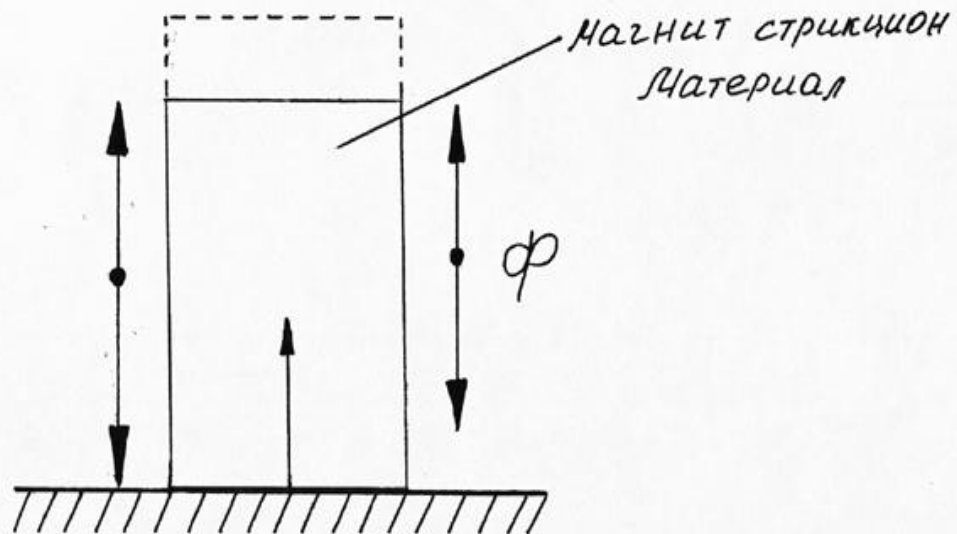
кавитацияның пайда болуы схемасы



20.1-расм. УТ ни генерациялаш блок схемаси

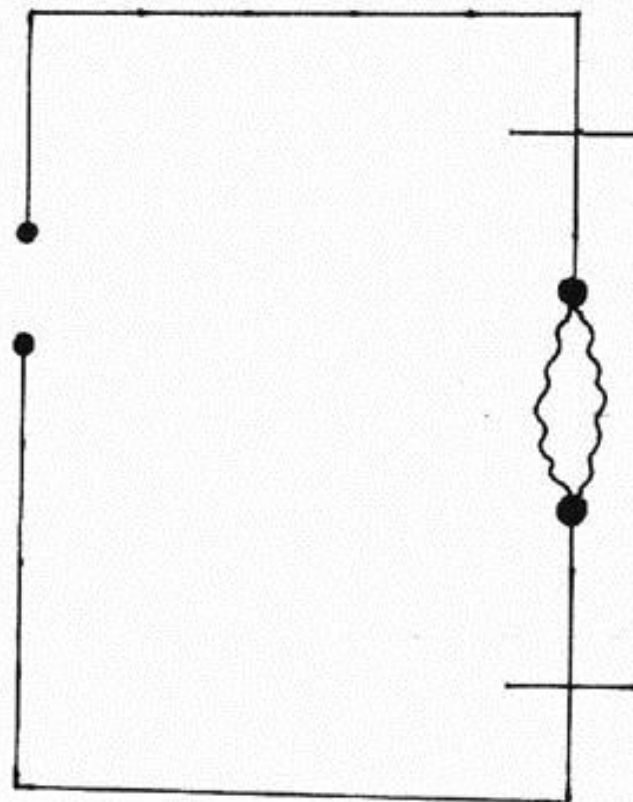


20.2-расм. Магнитстрикцион ўзгартиргичларда схемаси

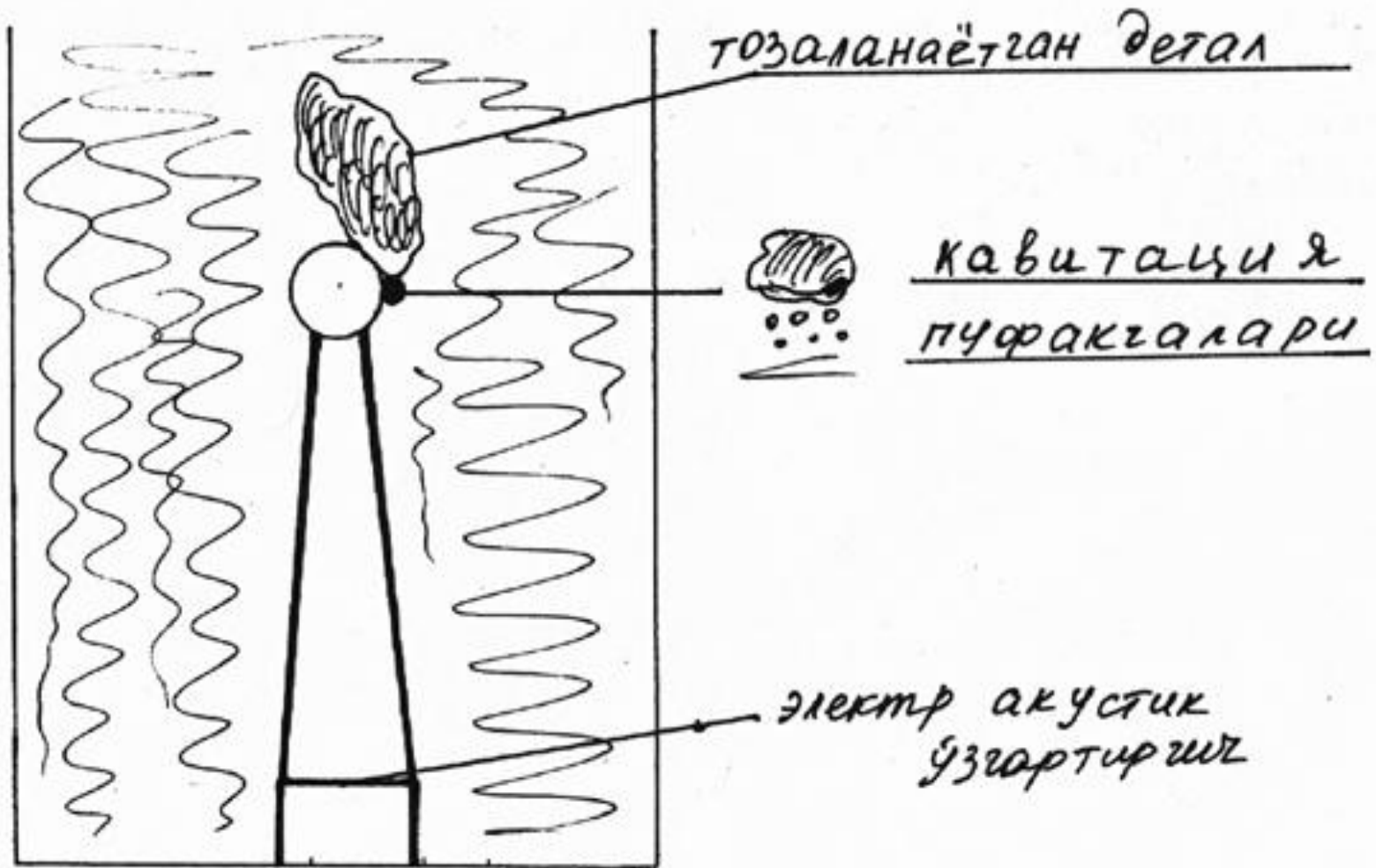


20.3-расм. Магнитстрикцион эффект

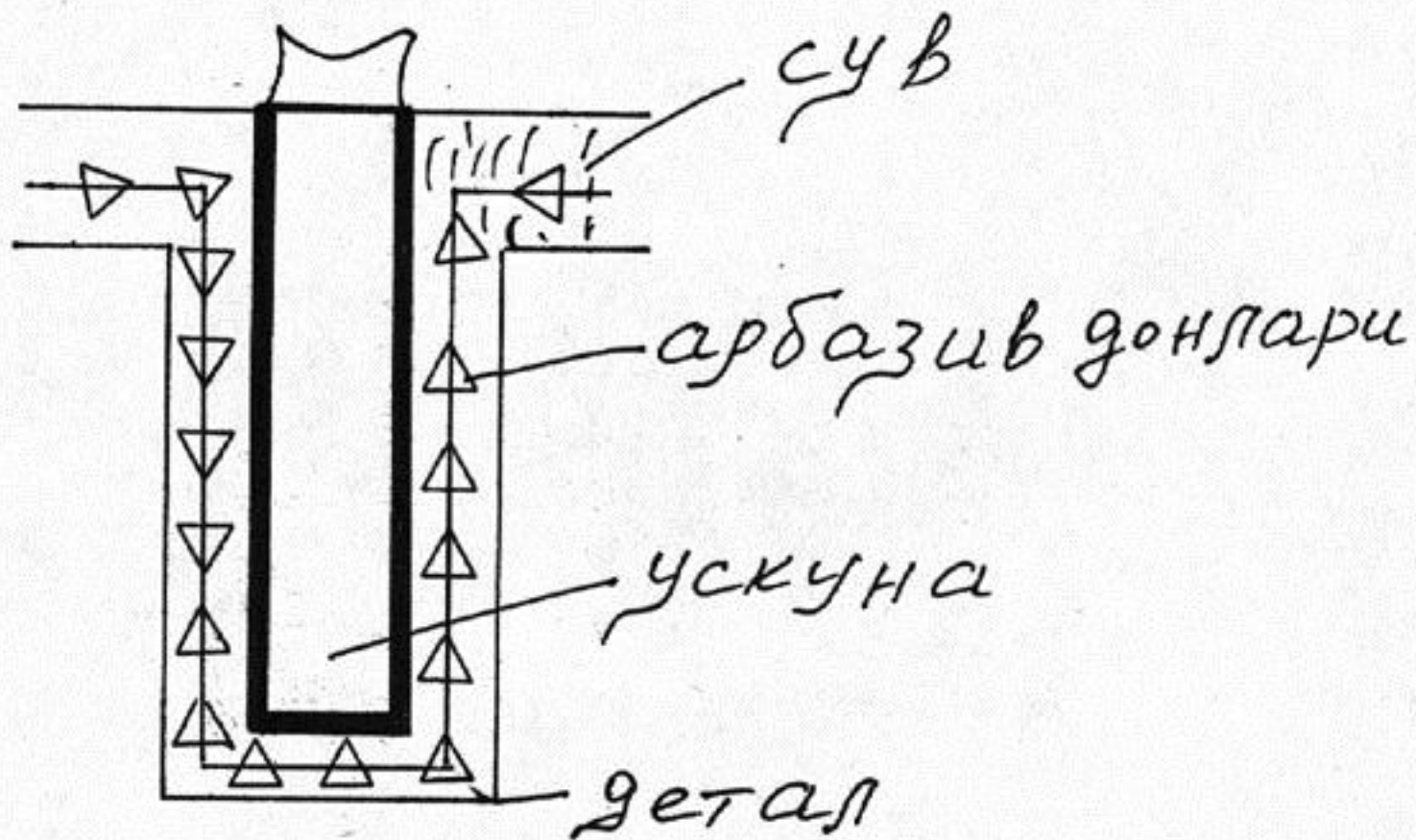
УТ генераторидан



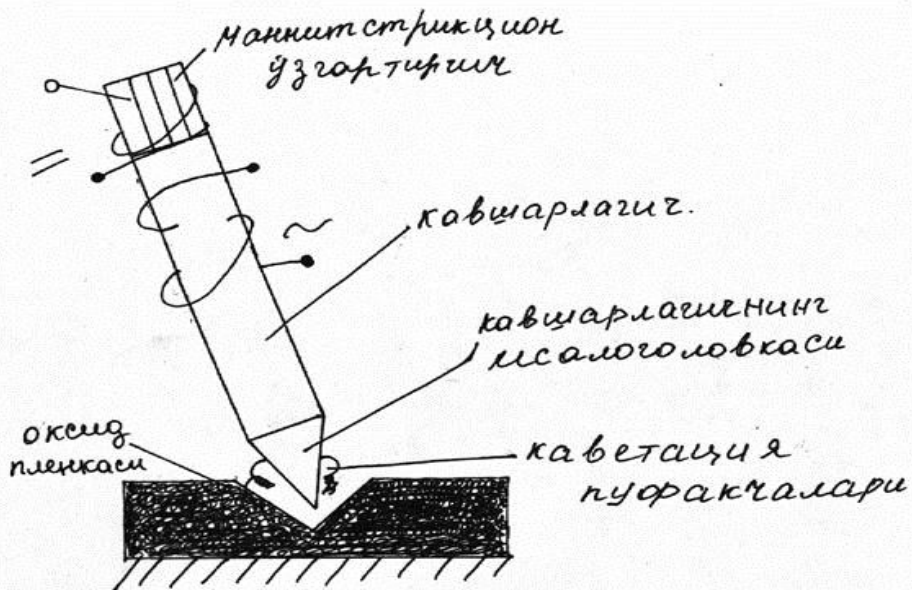
20.4-расм. Пьезоэлектрик ўзгартиргич схемаси



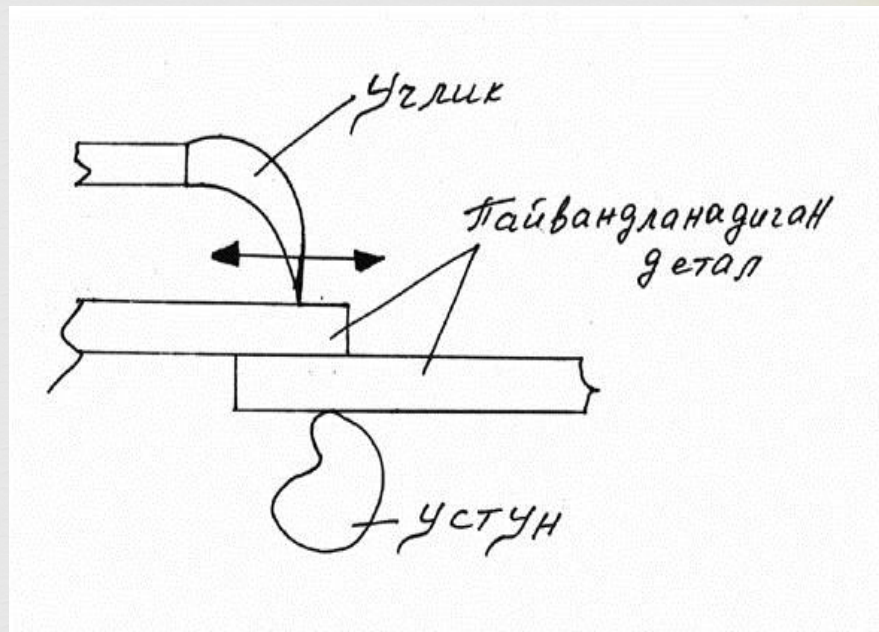
20.5-расм. УТли деталларни тозалаш схемаси



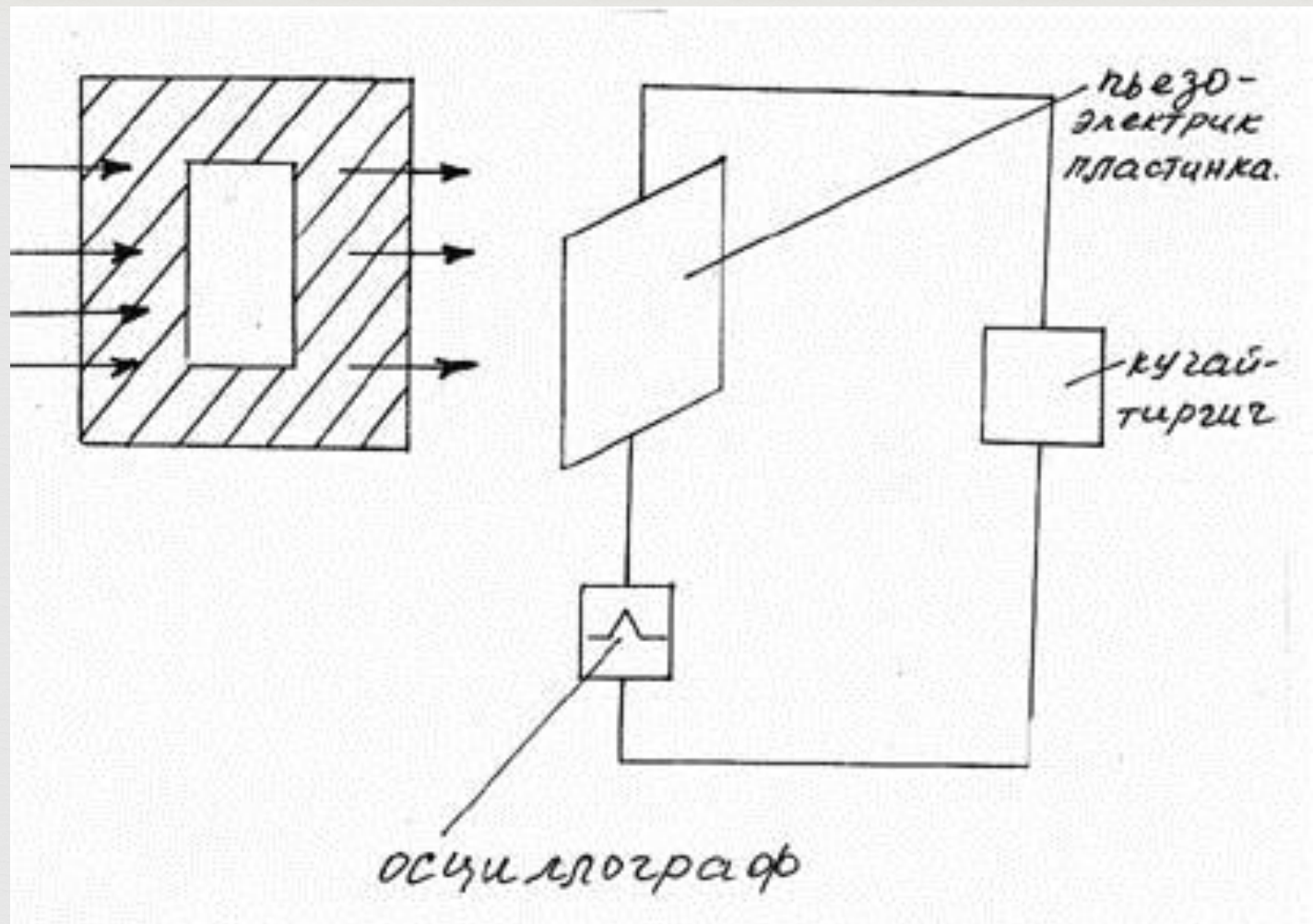
20.6-расм. УТ билан ўлчамли ишлов бериш схемаси.



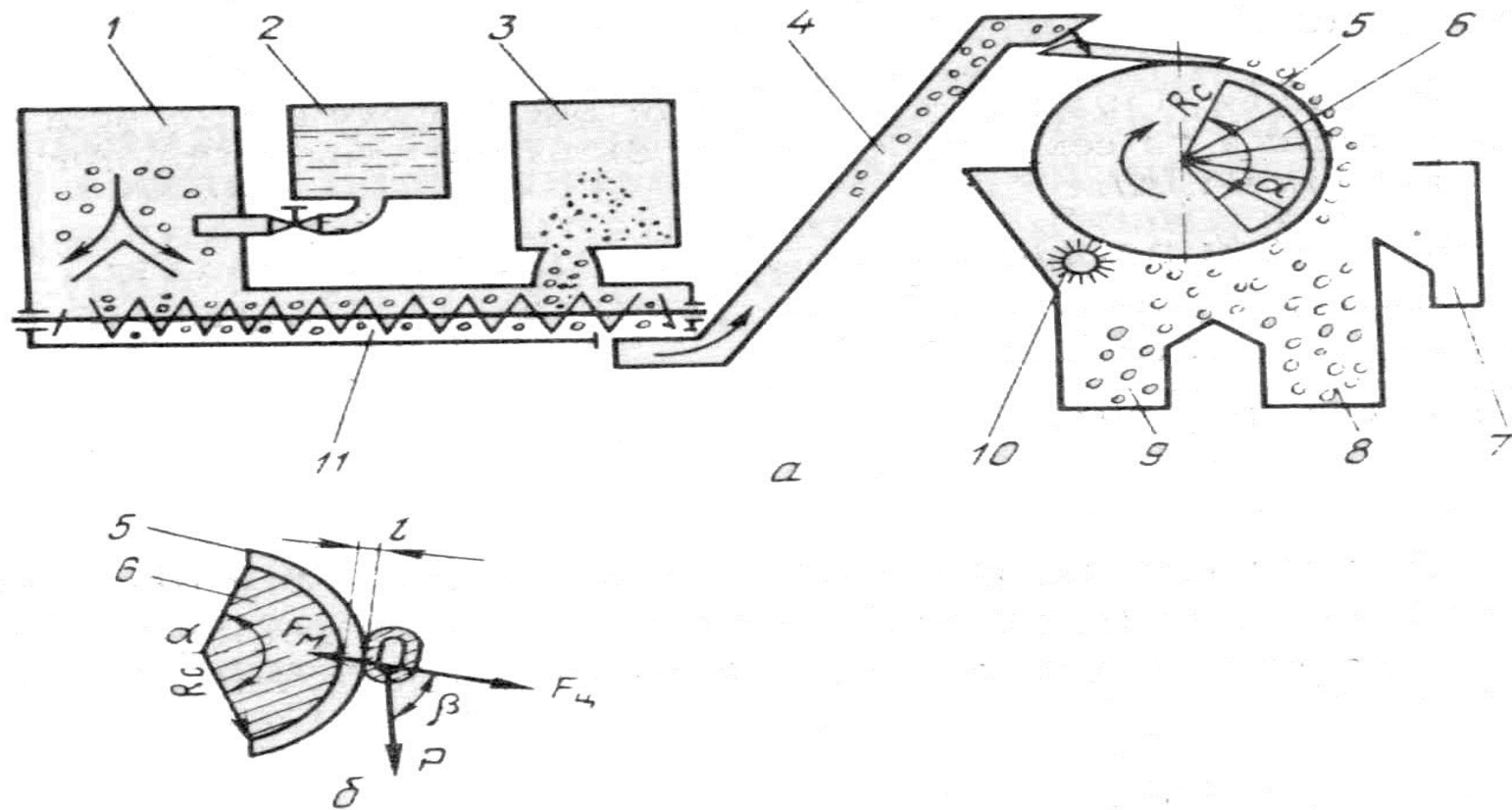
20.7-расм УТ нуқтавий кавшарлаш схемаси



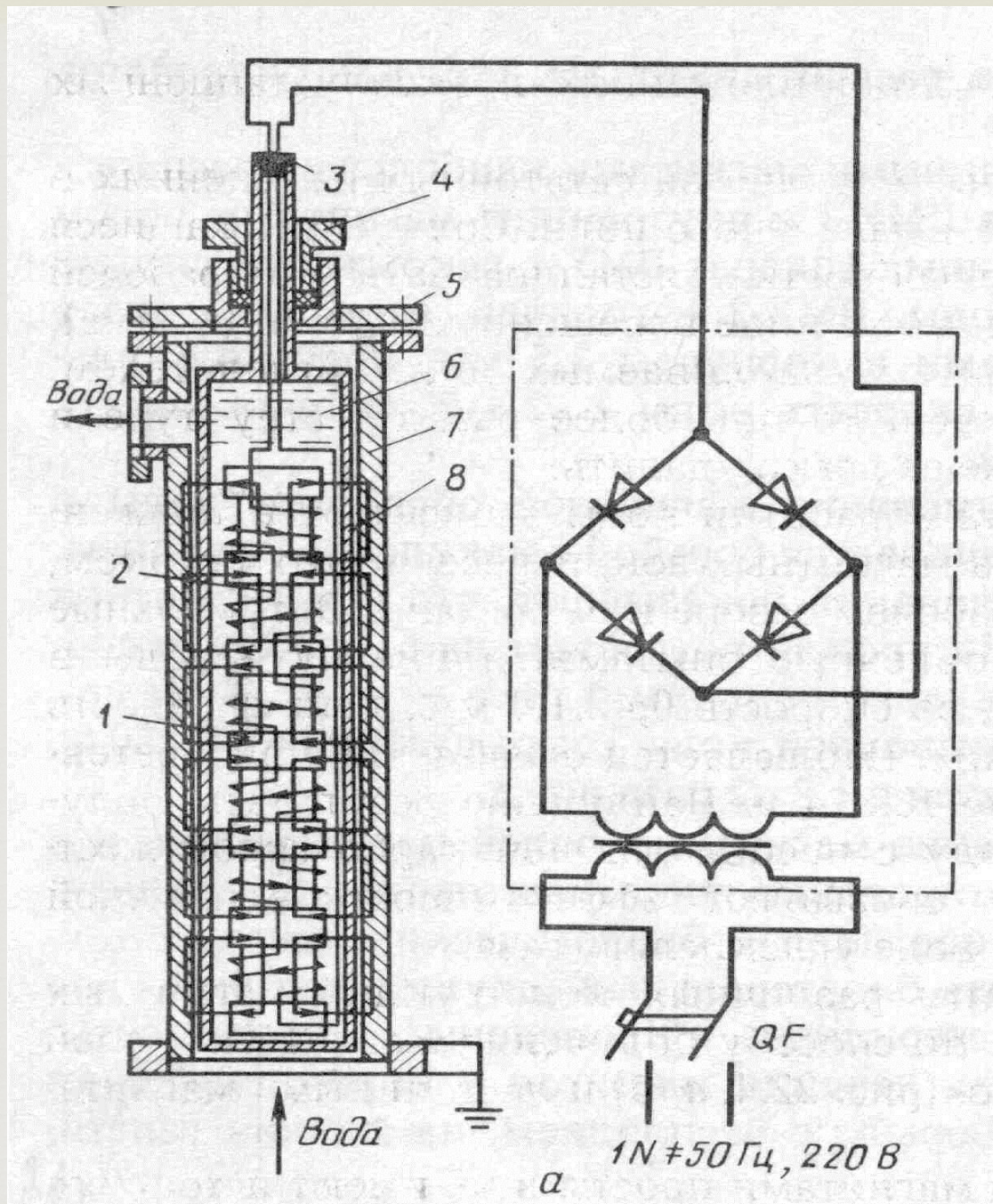
20.8-расм. УТли пайвандлаш схемаси



20.9-расм УТ ли дефектоскопия схемаси



21.1-расм. Уруғликларни магнит ёрдамида тозалаш ускунаси:
1,2 ва 3- дон аралашмаси, сув ва магнит кукуни бункерлари; 4-узатувчи
транспортер; 5-барабан; 6-магнитли сектор; 7-ортиқча сув ва йирик предметлар
учун кассета; 8-тозаланган уруғликлар учун кассета; 9-бегона ўтлар уруғи ва
магнит кукуни учун кассета; 10-тозаловчи; 11-аралаштирувчи транспортер.



**21.2-расм. ПМУ-1
маркали сувга
магнит ёрдамида
ишлов бериш
аппарати**