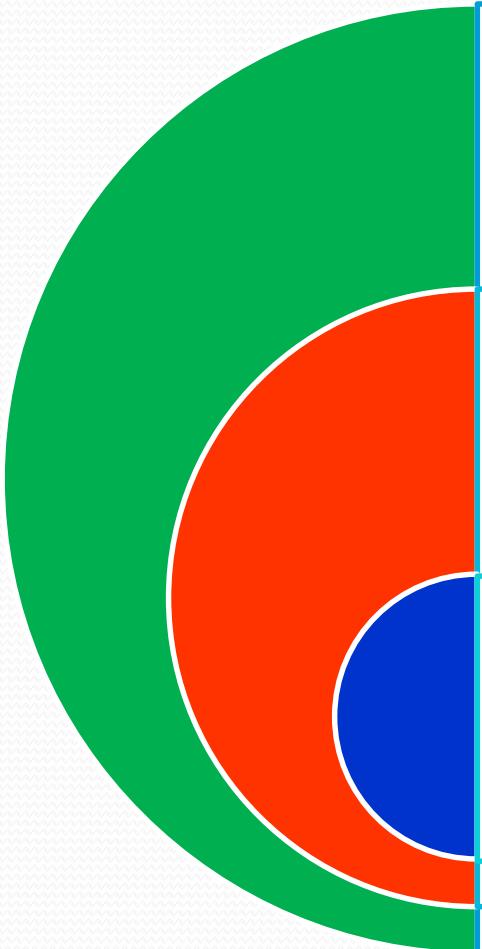


Стандарт сув ўлчаш қурилмаларида сув сарфини ўлчаш

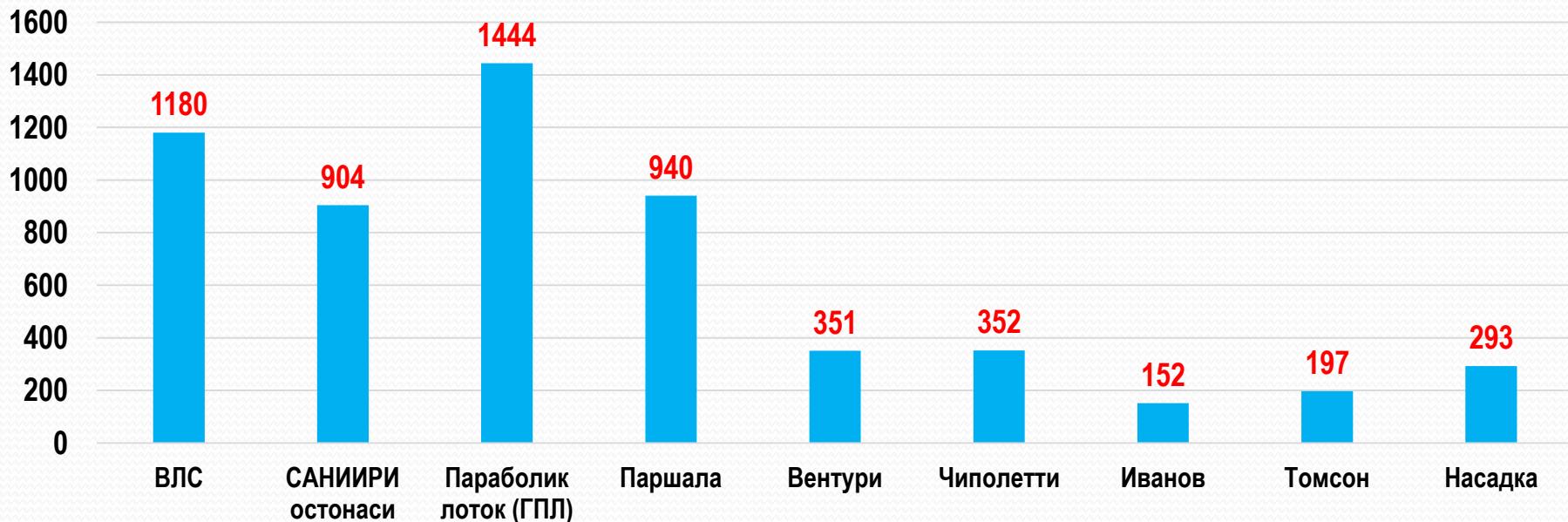


Сув ўтказгичлар түғрисида ўмумий тушунча

Юпқа деворли сув ўтказгичлар

Хисоблаш формулалари

Мавзунинг долзарбилиги



Сув ўлчаши жойларининг турлари асосан магистрал ва хўжаликлараро каналларида, яъни сув истеъмолчилар ҳудудигача бўлган чегарагача “ўзгармас ўзан”ни ташкил этади. Ушибу эксплуатация қилинаётган сув ўлчаши қурилмалари уларга қуйилган талаблардан келиб чиқиб, республика бўйича ва сув ўлчаши қурилмалари турлича тақсимланган. Сув истеъмолчилар ҳудудида эса ўлчов-кузатув қурилмаларига сугориши тармоқларининг тармоқланганигини ёки зичлигини ошиши ҳисобга олинса бир неча баробарга ошади.

Сув ўлчаш қурилмалари

Құвурли сув
ўлчовчи
регуляторлар

гидрометр
ик новлар

сув
ўтказгичлар

Приставка
лар

махсус
белгиланған
ўзанлар ва
бошқалардир

диафрагмал
ар

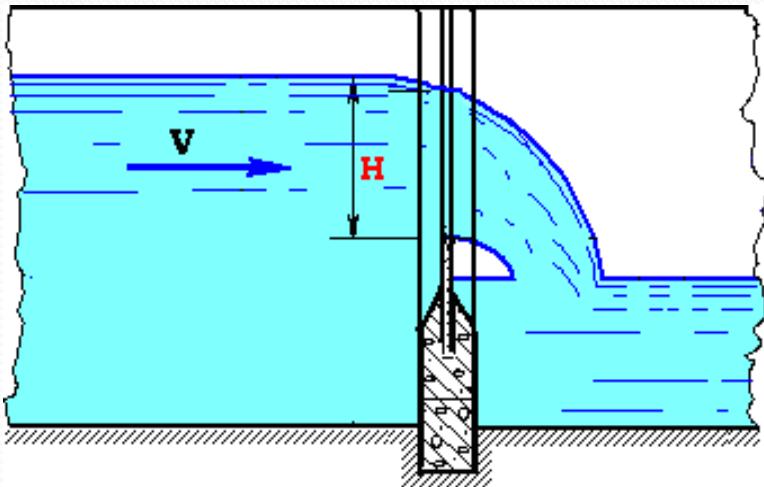
сув ўлчаш
насадкала
ри

СУВ ЎТКАЗГИЧЛАР ТАСНИФИ

I. Сув ўтказгич дөворининг ҳолати бўйича:

а) веरтикал дөворли;

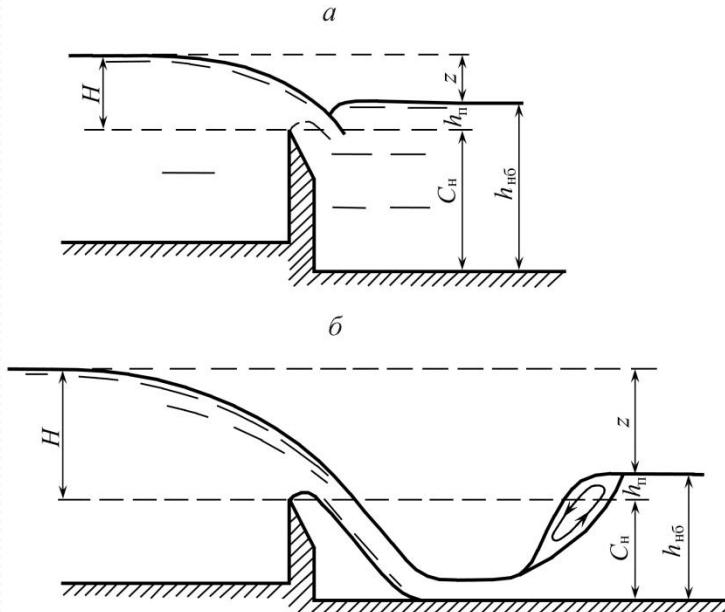
б) бурчак остидаги дөворли;



II. Оқимни сув ўтказгичдан ўтишига қараб:

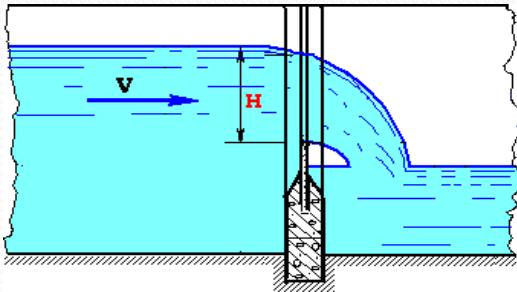
а) сув эркин оқиб ўтади;

б) сув кўмилган ҳолда ўтиши;



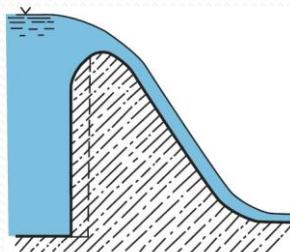
СУВ ЎТКАЗГИЧЛАР ТАСНИФИ

Сув ўтказгич деворининг қалинлигига қараб:



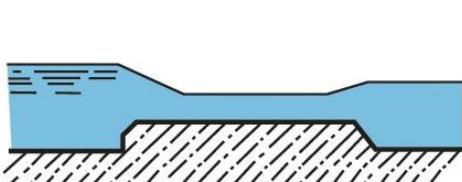
а) юпқа деворли сув ўтказгич

$$\delta \leq (0,1+0,5)H$$



б) амалий профили сув ўтказгич;

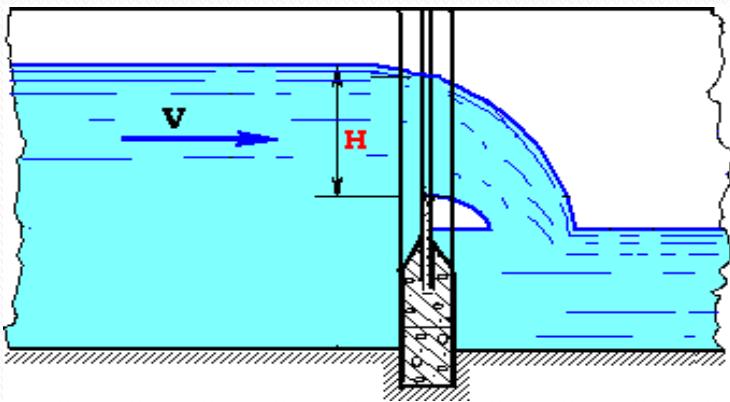
$$0,5 < \delta < 2H$$



в) кенг останали сув ўтказгич;

$$2H < \delta < 8H$$

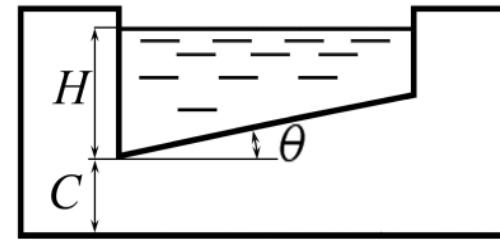
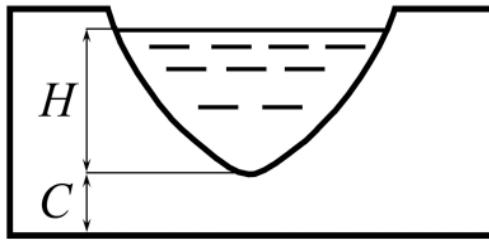
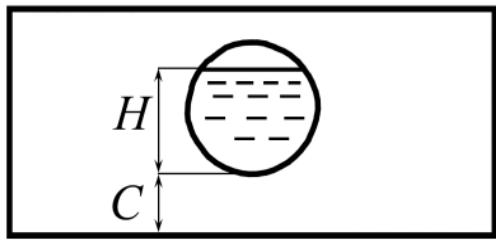
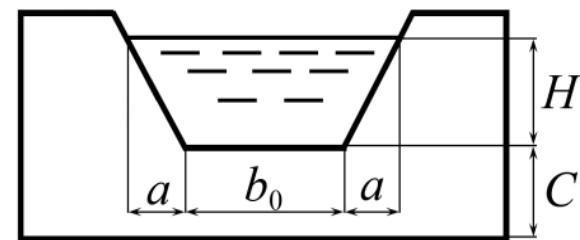
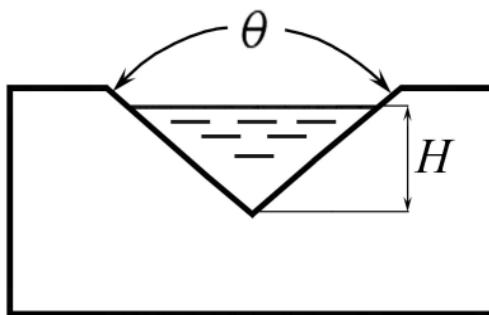
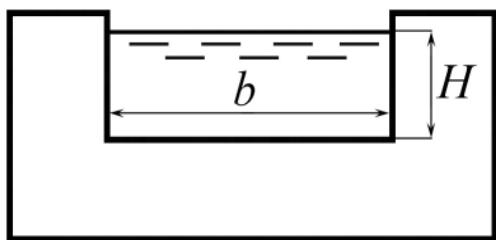
СУВ ЎТКАЗГИЧЛАР АСОСИЙ ЭЛЕМЕНТЛАРИ



$$H_0 = H + \frac{\alpha \vartheta^2}{2g}$$

1. а) Юқори бъеф – оқимнинг сув ўтказгичдан юқори қисми (ЮБ);
б) Пастки бъеф – оқимнинг сув ўтказгичдан пастки қисми (ПБ).
2. Геометрик напор (дам) – H – сув ўтказгич остонасидан сув сатҳигача бўлган чуқурлиқ;
3. Сув ўтказгич эни – b ;
4. Сув ўтказгич деворининг қалинлиги: ϑ
5. Сув ўтказгич остонасининг баландлиги – $C_{ю}$; $C_{п}$.
 $C_{ю}$ – юқори бъефдан; $C_{п}$ – пастки бъефдан остона баландлиги.
Одатда $C_{ю}=C_{п}$ бўлса фақат C билан белгиланади.
6. Сув ўтказгич қурилган ўзан эни – B ;
7. Юқори ва пастки бъефлардаги сув сатҳининг фарқи – Z ;
8. Юқори бъефдаги оқимнинг ўртacha тезлиги- v_0 ;
9. Тўла напор – H_0 ;
10. Пастки бъефдаги оқим чуқурлиги – $h_{п}$.

Шакли бўйича:



СУВ ЎТКАЗГИЧДАН ЎТАЁТГАН САРФНИ ҲИСОБЛАШ

Тўғри тўртбурчакли сув ўтказгич:

$$Q = f(b; g, H_0)$$

Сарфни аниқлаш формуласидан: $Q = \omega \cdot \vartheta;$

$$\omega = bH;$$

$$\vartheta = \sqrt{2gH};$$

$$Q = (bH) \sqrt{2gH};$$

$$Q = \underline{m} \cdot b \cdot \sqrt{2g} \cdot H^{3/2}$$

$$\vartheta_0 \rightarrow Q = \underline{m} \cdot b \cdot \sqrt{2g} \cdot H_0^{3/2}$$

СУВ ЎТКАЗГИЧДАН ЎТАЁТГАН САРФНИ ҲИСОБЛАШ

Эркин оқиб ўтиш ҳолати:

$$Q = m_0 \cdot b \sqrt{2g} \cdot H^{3/2}$$

Кўмилган ҳолатда оқиб ўтиши:

$$Q = \sigma \cdot m_0 \cdot b \sqrt{2g} \cdot H^{3/2};$$

1⁰. Учбұрчак шаклидаги сув ўлчайдыған сув үтказгич:

a) $\theta^0 = 90^0$

Кінг формуласи: $Q = 1,343H^{2,47}$

Томсон формуласи: $Q = 1,4H^{5/2}$

б) $22^0 \leq \theta^0 \leq 118^0$

Граве формуласи: $Q = 1,331 \cdot \left(\operatorname{tg} \frac{\theta}{2} \right)^{0,996} \cdot H^{2,47}$

2⁰. Трапеция шаклидаги сув ўтказгич:

$$Q = m \cdot b \cdot \sqrt{2g} \cdot H_0^{3/2};$$

ёки

$$Q = m \cdot \varepsilon (b_0 + 0,8nH) \cdot \sqrt{2g} \cdot H_0^{3/2}$$

Чиполетти
формуласи:

$$Q = 1,86 \cdot b \cdot H^{3/2}$$

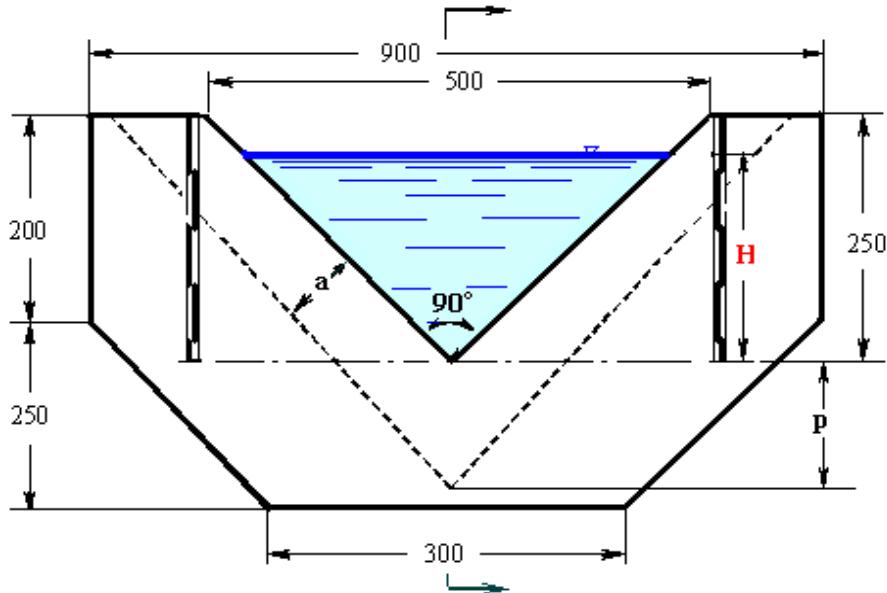
3⁰. Парабола шаклидаги сув ўтказгич:

$$Q = M \cdot H^2;$$

$$M = 2,768 \cdot \sqrt{P}$$

Томсон сув ўтказгичи (ВТ)

- Сув ўтказиш қобилияти: 50 л/с гача;
- күчма ёки муқим (стационар) конструкцияларини тайёрлаш мүмкін;
- сув ўтказгич 3 мм қалынликдаги таҳталанған пұлатдан 90° бурчакка әга бўлган учбурчак шаклида тайёрланади;
- Сув ўтказгичнинг сув оқиб ўтиш қисми сув келтирувчи каналга нисбатан 45° бурчак остида силлиқ ўткирланған бўлиши лозим;
- Сув сатхини кузатиш учун рейканы ўрнатишда юқори бъефда сув сатхининг димланишига қараб ЗН юқорироқда қирғок қисмига ўрнатилади.



Ҳисоблаш формуласи

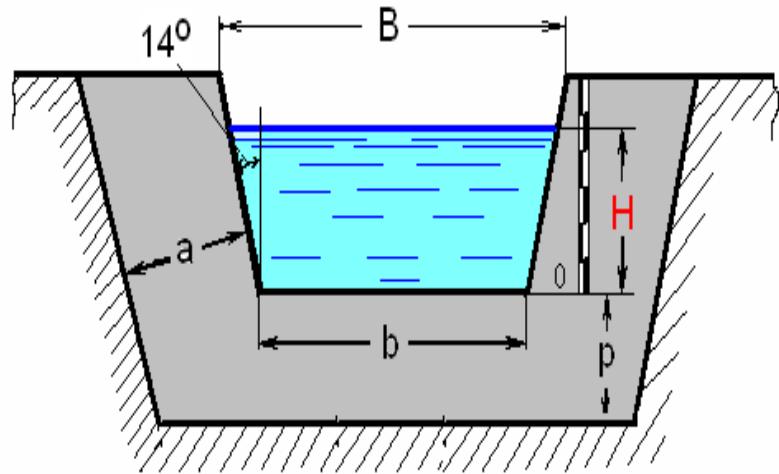
$$Q = 1,4H^{5/2}$$

Чиполетти сув ўлчагичи (ВЧ)

- ВЧ-50 сув сарфи 5-80 л/с гача;
- ВЧ-75 сув сарфи 15-230 л/с гача; трапеция шаклидаги бўлиб, 3-4 мм пўлатдан тайёрланади;
- ён деворларининг қиялиги $m=0,25$;
- Сув ўтказгич кенглиги ($b = 50$ см).
- Сув сатҳини кузатиш учун рейкани ўрнатишда юқори бъефда сув сатҳининг димланишига қараб ЗН юқорироқда қирғоқ қисмига ўрнатилади

Ҳисоблаш формуласи

$$Q = 1,86 * b * H^{3/2}$$



Сув ўтказгичларни ўрнатиш талаблари

- a) сув ўлчагични ўрнатиш учун каналнинг тўғри чизиқли участкаси узунлиги $L = 10B$ дан кам бўлмаслиги ва канал кўндаланг кесими симметрик бўлиши лозим;*
- б) дастлабки тайёрланган пойдевори билан танлаб олинган участка ўртасида каналнинг туби ва қияликларини уйиб, сув ўтказгични вертикал ҳолатда ўрнатиш лозим.*
- в) сув ўтказгич остонаси горизонтал ҳолатда ва вертикал девори сув ўтказгич пойдеворига нисбатан вертикал ҳолатда бўлиши таъминланиши ҳамда сув ўтказгич ўқи канал ўқи билан мос келиши лозим;*
- г) пастки бъефдан сув ўтказгич остоасининг баландлиги (P) каналдаги энг катта чуқурликдан (h_{max}) катта бўлиши таъминланиши керак;*
- д) сув ўтказгичга кириб келаётган оқим тезлиги $0,5 \text{ м}^3/\text{с}$ дан катта бўлганда сув ўтказгич юқори бъефида оқим энергиясини сўндириши учун каналнинг сув ўтказгичга яқин қисмини кенгайтириш ва туби чуқурлаштириш талаб қилинади.*
- е) гидрометрик рейка “0” белгисини сув ўтказгич остоаси билан бир сатҳда бўлишини тамиллаш учун гидрометрик рейка нивелир ёрдамида ўрнатилиши лозим.*

Сув ўтказгичдан фойдаланиш бўйича талаблар

- a) сув ўтказгич остонасининг горизонтал ҳолатда бўлишини, сув ўтказгичнинг пойдеворга нисбатан вертикал ҳолатдалигини ҳамда сув ўлчаши рейкасининг “0” кўрсаткичи остана сатҳи билан бир сатҳда бўлишини даврий назорат қилиш;*
- б) сув ўтказгичнинг юқори бъефида лойқа босиши ҳолатларини ўз вақтида бартараф этиши ва пастки бъефда кўмилиши жараёни содир бўлиши олдини олиш;*
- в) сув ўтказгични тозалаш, таъмирлаш, тиклаш ишлари, рейканинг созлигини текшириш каби тадбирлар бир йилда бир маротаба амалга оширилиши лозим.*

