

**“TOSHKENT IRRIGATSIYA VA QISHLOQ XO`JALIGINI  
MEXANIZATSIYALASH MUHANDISLARI INSTITUTI” MILLIY TADQIQOT  
UNIVERSITETI**

**FAN:**

**NASOS STANSIYALARIDAN  
FOYDALANISH**

**MAVZU**

**12**

**Nasos stansiya qurilma va  
uskunalarini ta`mirlashga qabul qilish**



**ERGASHEV RUSTAM  
RAHIMOVICH**



**Nasos stansiyalari va  
gidroelektrostansiyalar  
kafedrası prof.,t.f.d.**



## Reja:

**1.Asosiy terminlar, tushunchalar.**

---

**2. Nasos stansiyasi qurilmalarini ta'mirlashga qabul qilish.**

**3.Ta'mirlash texnologik jarayoni**

### Adabiyotlar:

1.Ergashev R.R. Nasos stansiyalaridan foydalanish.(1-qism) T.: 2021. – 208 b.

2.Glovatskiy O.Ya.,Ergashev R.R., Bekchanov F.A., Artiqbekova F.Q. Nasos stansiyalaridan foydalanish. (2-qism) Toshkent, 2021-227 b.

3.M.Mamajonov, D.Bazarov va bosh. Nasos stansiyalaridan foydalanish va diagnostikasi, Darslik, Toshkent, 2019. – 348 bet.

✘ Internet saytlari: www.

✘ <https://doi.org/10.1155/2018/2876980>

✘ <https://doi.org/10.1051/e3sconf/20199705041>

- ✘ **Ta'mirlash** qurilma yoki jihozning (yoki undagi ayrim qismlarning) ish qobiliyatini tiklash maqsadida ularning nuqsonlarini bartaraf etishga oid ishlardan iborat.
- ✘ **Texnologik jarayon** ishlab chiqarish jarayonining bir qismi bo'lib, detalning holatini o'zgartirishga qaratilgan harakatlardan iborat

## ✘ **Texnologik jarayon-** ishlab chiqarish

---

jarayonlari, usullari va vositalarini qoʻllab qismlarning shakli ,oʻlchami,holati va boshqa koʻrsatkichlarini oʻzgartirish.

✘ Uning vazifasi ishlab chiqarishning eng samarali usullarini aniqlash va ulardan foydalanishni tashkil etish.

# Nasos tsansiyasining umumiy ko‘rinishi.



# ISHLAMAY QOLISH SABABLARI:

---

- ✘ Konstruktiv;
- ✘ Ishlab chiqarish jarayonidagi;
- ✘ Foydalanish (ishlatish) jarayonidagi ishlamay qolish;

# FOYDALANISH JARAYONIDAGI ISHLAMAY QOLISH

---

- ✘ – Nasos stansiyasi va uning uskuna xamda jihozlaridan foydalanishda belgilangan ishlatish qoidalarini buzilishi yoki ular o‘z resurslarini o‘tab bo‘lishi natijasida yuzaga keladi.

✘ **Detal** — yig‘ish ishlarini bajarmasdan nomi va navi jihatdan bir jinsli ashyodan tayyorlangan buyum. Detallarga val, parrak, halqalar, bolt, gayka kabilar misol bo‘la oladi.





- ✘ **Detalni tiklash** detalning ish qobiliyatini meyoriy texnik hujjatlarda ko'rsatilgan parametrlarini qayta tiklashni taminlaydigan nuqsonlarni bartaraf etishga oid ishlar majmuasidan iborat.



- ✘ **Yig'ma qism (birlik)** – tarkibiy qismlari yig'ish ishlari jarayonida o'zaro birlashtirilgan buyumdan iborat.
- ✘ Yig'ma qismlarga nasos agregati elektrodvigatel dvigatel, reduktorlar va hokazolar kiradi.
- ✘ Tuzilishiga ko'ra tashkil etuvchi qismlar ikki guruhga: **konstruktiv** va **nokonstruktiv** qismlar guruhiga bo'linadi.

- ✘ **Konstruktiv qismlar** deb qanday ashyodan tayyorlanganligi, o'lchamlari va shaklidan qat'iy nazar agregat tarkibiga kirgan, alohida tayyorlangan barcha detallarga aytiladi.
- ✘ **Nokonstruktiv qismlar** deb agregat ishlaganda uning barcha konstruktiv qismlarining o'zaro zarur aloqasini yoki normal ishlashini ta'minlaydigan elementlarga aytiladi. Bularga agregatlarni yig'ish jarayoni, rostlash, bo'yash, moylash va mashinaning o'z vazifasini bajarishga yaroqli qiladigan boshqa ishlar kiradi.

✘ **Butkul (kapital) ta'mirlash** buzilgan nuqsonli qismlarni, ta'mirlash yoki almashtirish yo'li bilan boshlang'ich ish qobiliyatini to'liq tiklashdan iborat. Ta'mirdan chiqqan barcha tarkibiy qismlar hamda butun agregat ishlatib moslanadi, chiniqtiriladi, rostlanadi, sinovdan o'tkaziladi va bo'yaladi. Bu xilda ta'mirlashda detallarga to'liq ajratiladi va ular yaroqli-yaroqsizlarga bo'linadi.

# NASOS QURILMALARINI TA'MIRLASHGA QABUL QILISH VA TAYYORLASH

---

- ✘ 1) Nasos stansiyasi qurilmalari va jihozlarini ta'mirlash ikki xil usul bilan bajariladi:
  - ✘ -O'z joyida;
  - ✘ Ta'mirlash korxonalarida.
  - ✘ (to'liq holda yoki qismlarga ajratib ta'mirlash korxonasiga olib kelinadi)

# NASOSLARNI O'Z JOYIDA TA'MIRLASH



# NASOS QURILMASINI MAXSUS KORXONADA TA'MIRLASH



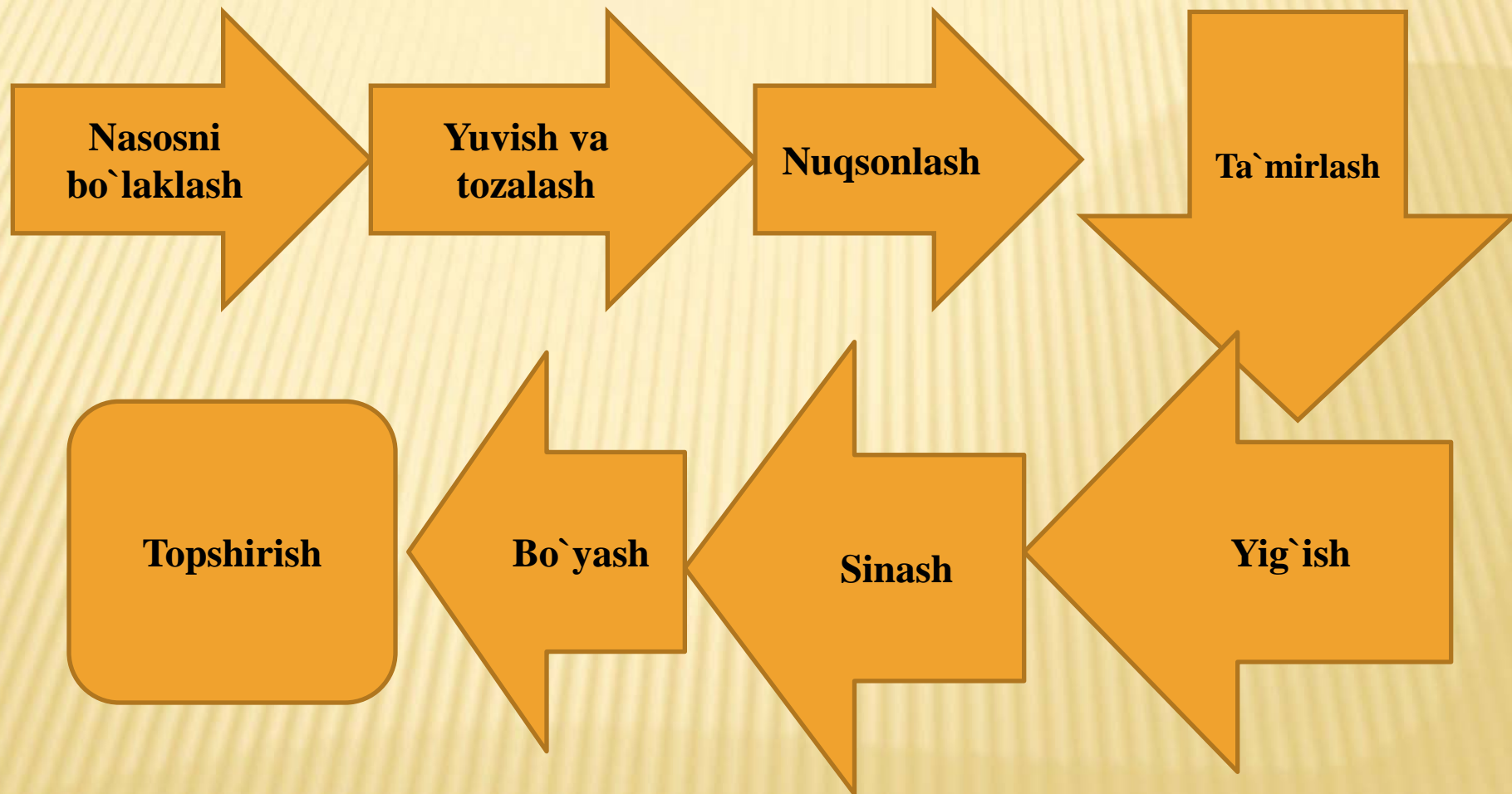
# TA'MIRLASHGA TOPSHIRISHDA QUYIDAGI HUJJATLAR BERILADI:

---

- ✘ 1) shu vaqtgacha bajarilgan texnik ko'rikdan o'tkazilganligi to'g'risidagi dalolatnoma;
- ✘ 2) bundan oldingi ta'mirdan qabul qilinganligi to'g'risidagi dalolatnoma.



# NASOSLARNI TA`MIRLASHNING TEXNOLOGIK JARAYONI.



# TAMIRLASH JARAYONI



# KAVITATSIYA TA`SIRIDA YEYILISH



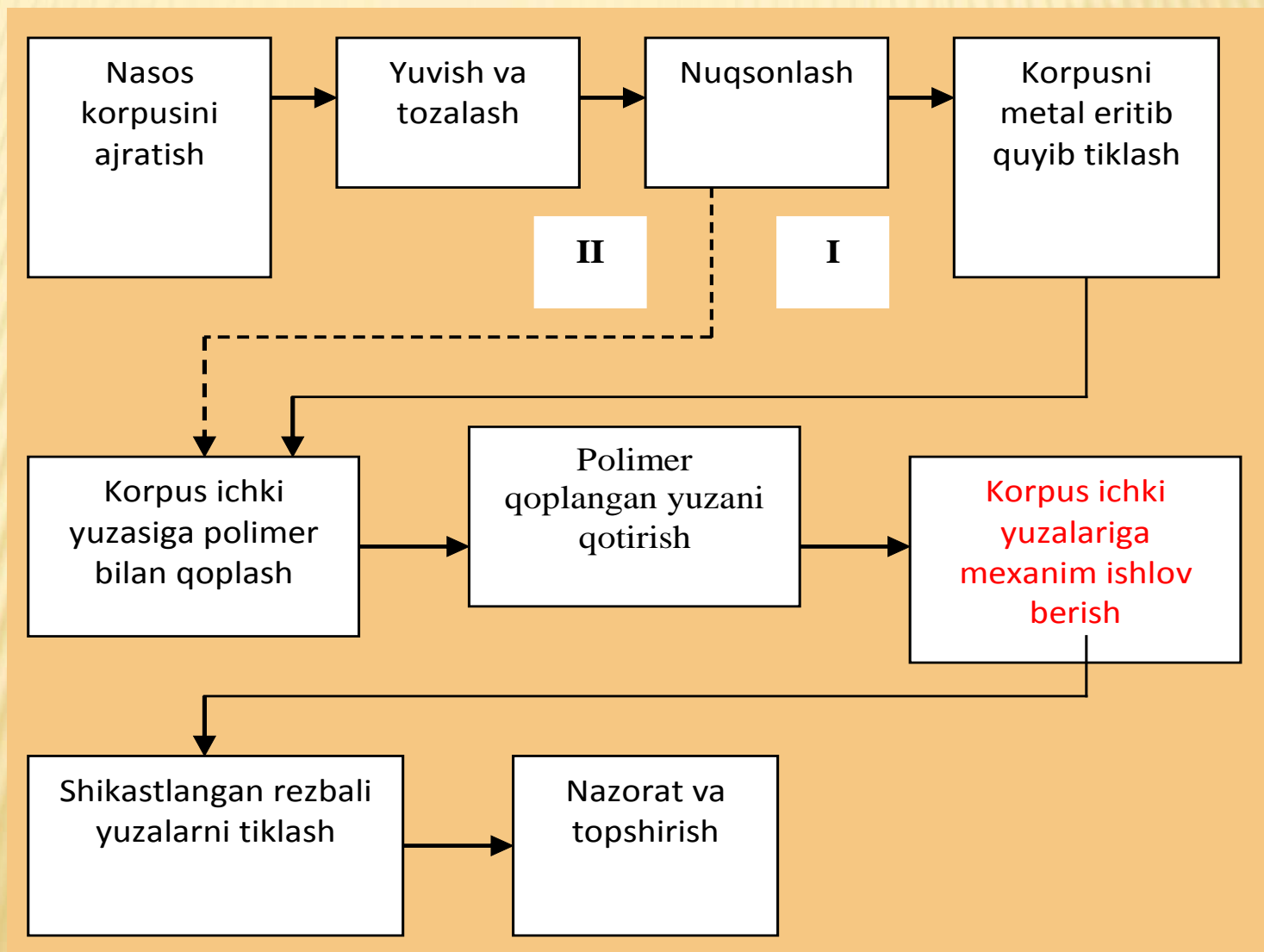
# NASOS VALINING SINGAN HOLATI.



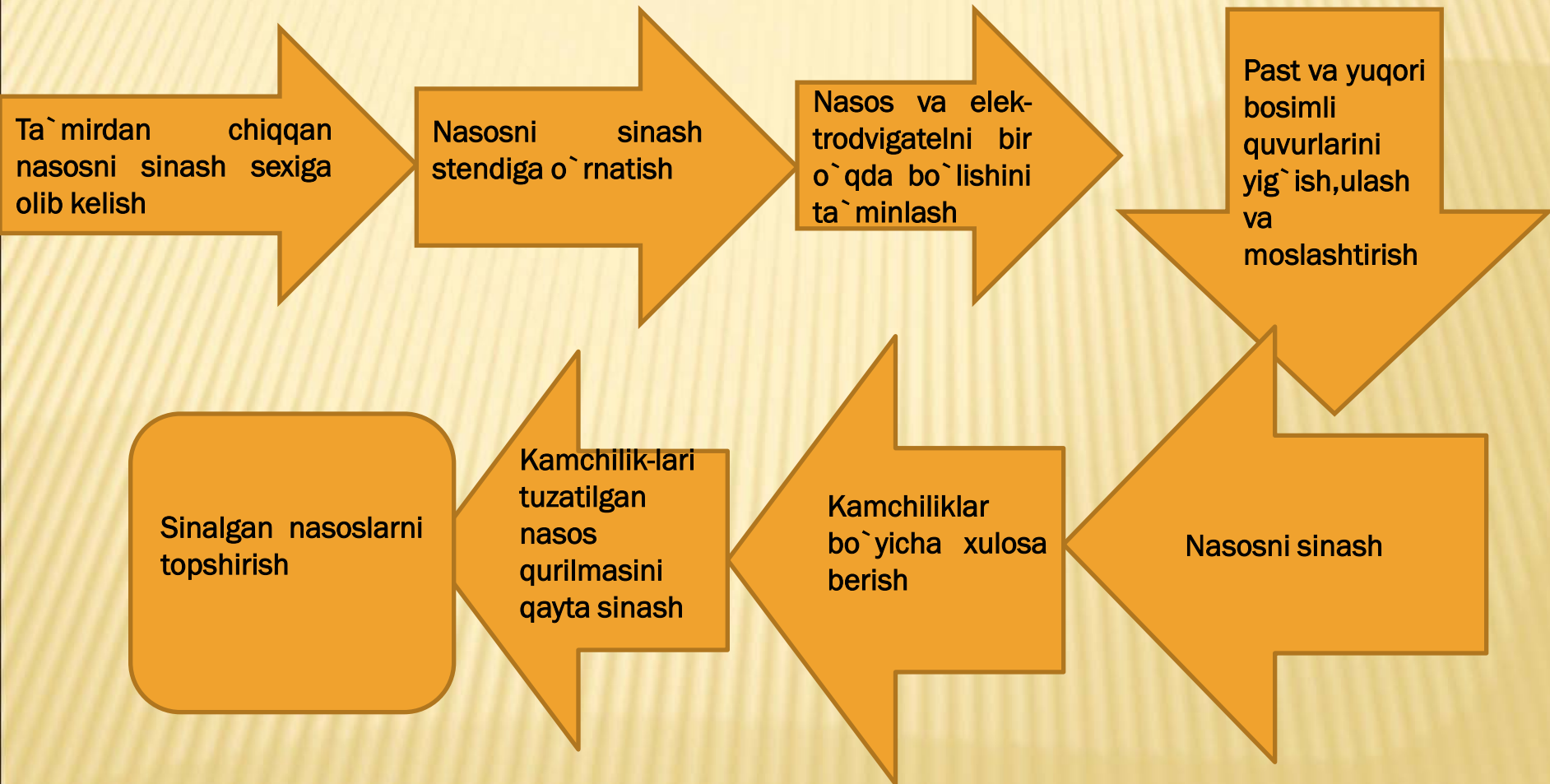
# BOSIMLI QUVURLARDA UCHRAYDIGAN NUQSONLAR



# NASOS G'ILOFINI TA'MIRLASH TEXNOLOGIYASI



# Nasosni sinash texnologik jarayoni.



# Nasoslarni sinash

Parametrik  
sinash

Tadqiqod  
yo`li bilan  
sinash

Nazorat  
qilish  
uchun  
sinash

Ishonchliligi  
ni aniqlash  
uchun  
sinash

Resursini  
aniqlash



# NASOSLARNI SINASH BO`LIMI



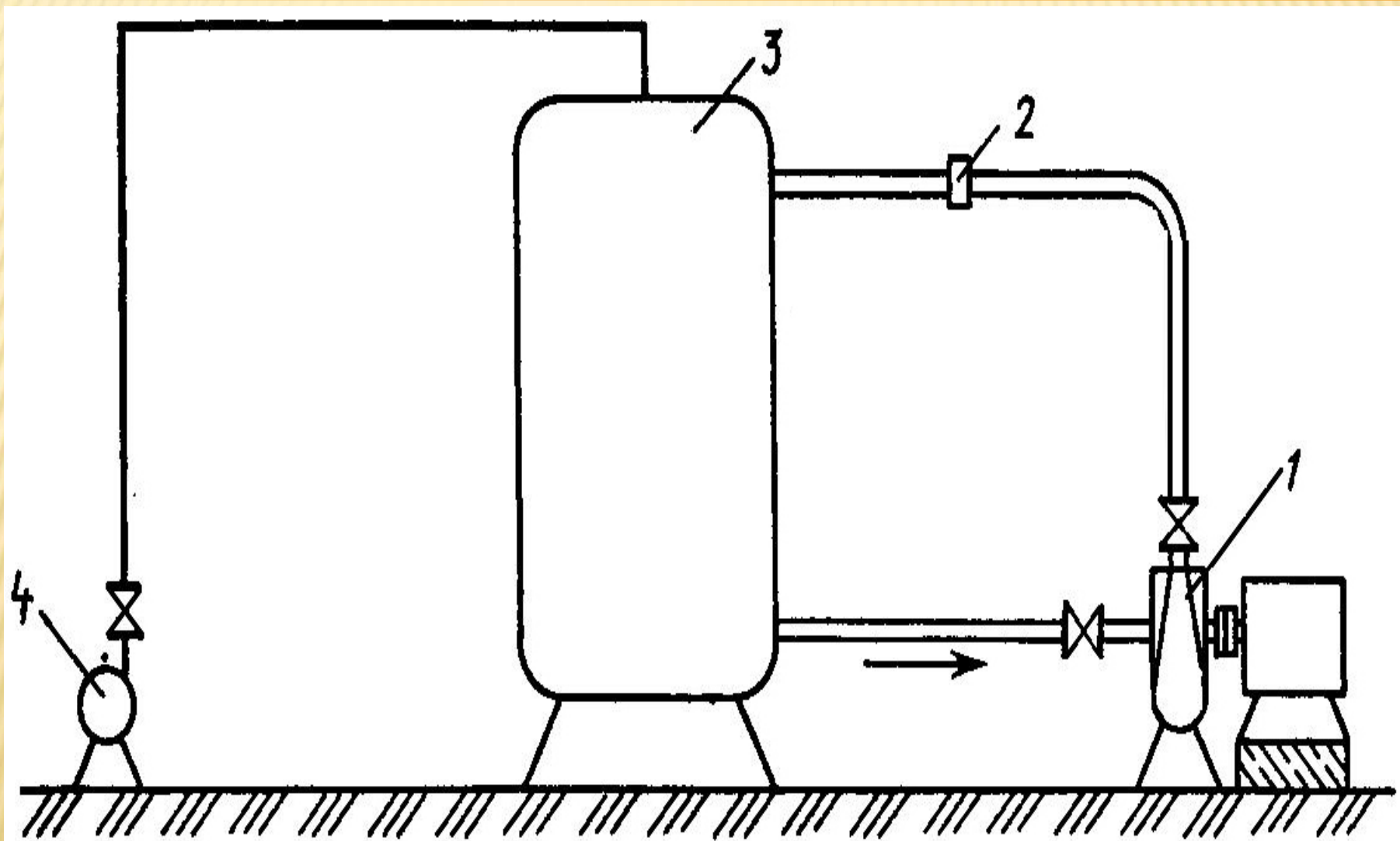
17/04/2013 10:08

# SINASH-NAZORAT JIXOZLARI



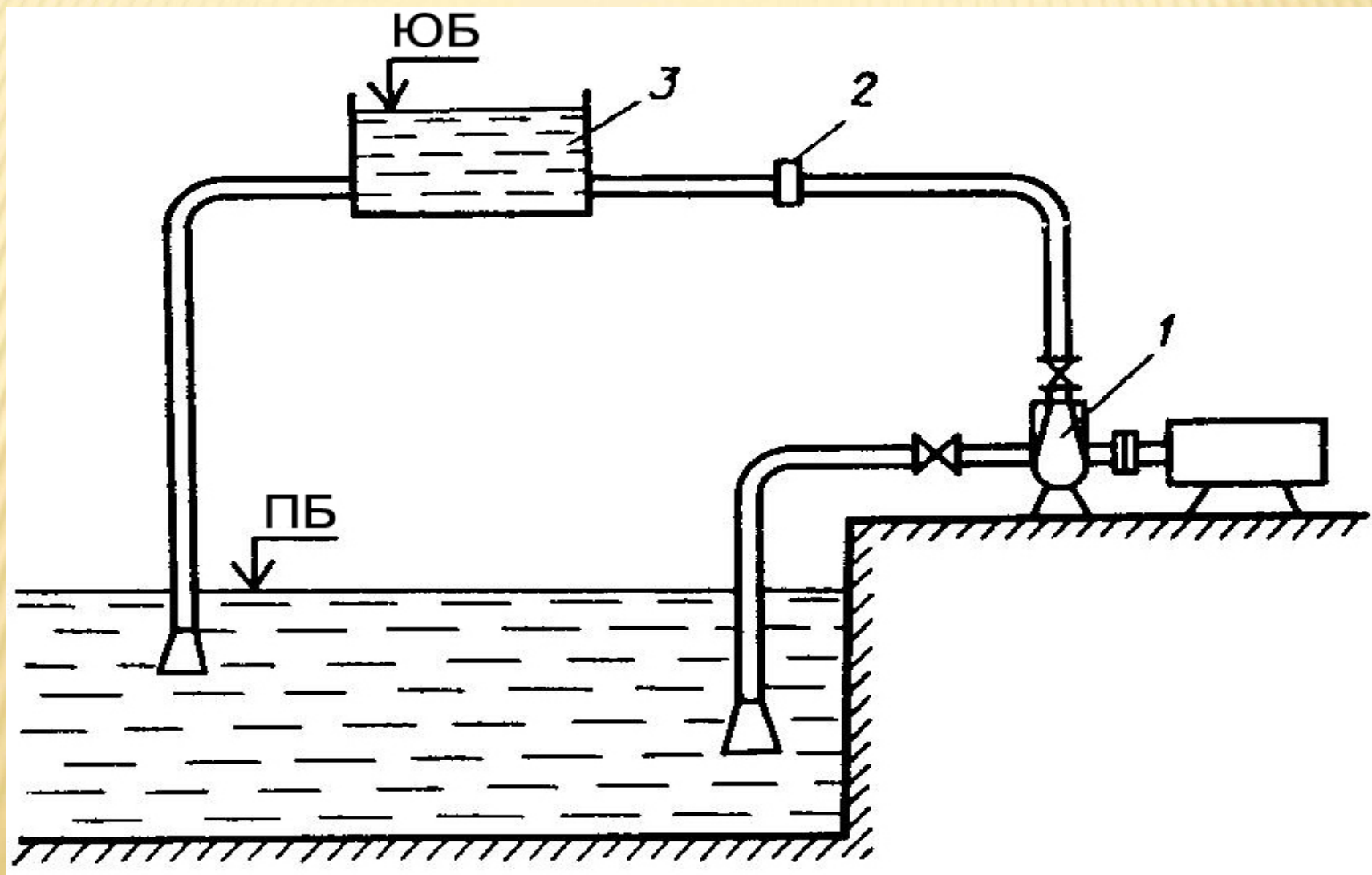
# YOPIQ TURDAGI SINOV QURILMASI.

1 – SINAB KO‘RILAYOTGAN NASOS; 2 – SUV O‘LCHAGICH; 3 – VAKUUM BAKI; 4 – VAKUUM NASOS.

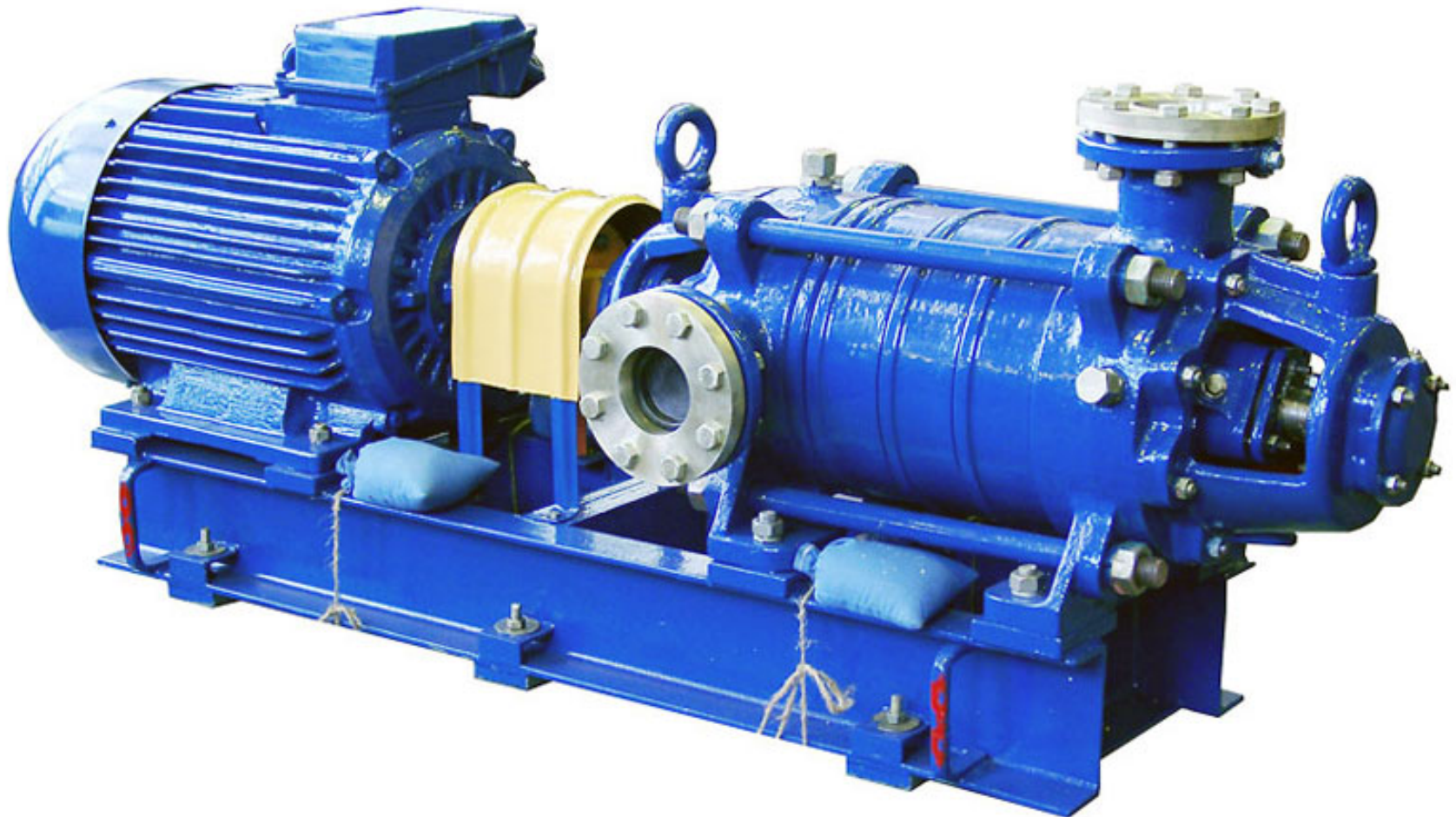


# Ochiq turdagi sinov qurilmasi.

1 – sinab ko‘rilayotgan nasos; 2 – suv o‘lchagich; 3 – bosimli bak.



# TA`MIRLANGAN NASOS AGREGATI



## MUSTAQIL O`RGANISH UCHUN MAVZULAR:

- ✘ 1. Nasos stansiyasi qurilmalarini ta'mirlashning zamonaviy usullari.
- ✘ 2. Ta'mirlagan qismlarni sinashning zamonaviy usullari.

**“TOSHKENT IRRIGATSIYA VA QISHLOQ XO`JALIGINI  
MEXANIZATSIYALASH MUHANDISLARI INSTITUTI” MILLIY TADQIQOT  
UNIVERSITETI**

**E'TIBORINGIZ UCHUN RAXMAT!**



**ERGASHEV RUSTAM  
RAHIMOVICH**

Nasos stansiyalari va  
gidroelektrostansiyalar  
kafedrasi prof.,t.f.d.



 71 237 19 57  
+ 998 99 875 74 51  
[erustamrah@gmail.com](mailto:erustamrah@gmail.com)



**Rustam Ergashev**