

# PRESS QƏLİBLƏRİN FORMA VERƏN SƏTHLƏRİNİN ÖLÇÜLƏRİNİN DÜZGÜN TƏYİN EDİLMƏSİ METODİKASI

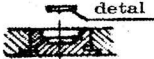
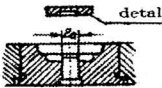
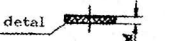
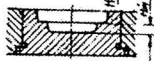
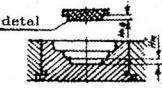
Ağayeva Ş.A.

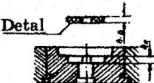
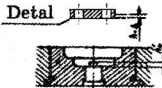

Press-qəliblərin forma verən səthlərinin ölçülərinin düzgün təyin edilməsi (hesablanması) və həmin səthlərin bir-birinə nisbətən vəziyyətinin konstruktiv olaraq optimal seçilib layihələndirilməsi hazırlanan detalın keyfiyyət göstəricilərini bir başa təmin edir. Bu mərhələdə buraxılan hər hansı cüzi səhv, hazırlanan bütün detallarda öz əksini tapır. Ona görə də plastik kütlədən hazırlanan detal konstruktiv cəhətdən düzgün layihələndirildikdən sonra əsas mərhələlərdən biri onun ölçü və forma dəqiqliyini təmin etmək üçün, forma verən səthlərin ölçülərinin düzgün hesablanmasıdır. Səthlərin konstruksiyada müxtəlif müstəvilərdə yerləşməsi və presləmə prosesində yığışma deformasiyasının yaranma mexanizmi və istiqaməti müxtəlif xarakterli olduğuna görə hər bir forma verən səthin ölçüsü fərdi hesablanır. Ona görə də press-qəliblərin ölçülərinin təyin edilməsinin əsasını, onun uyğun ölçülərinin orta qiymətinin (nominal ölçünün) düzgün tapılması ilə sıx əlaqədardır.

Cədvəl 1-də verilən düsturlarda olan  $LM$  – matrisanın, hazırlanan detalın xarici konturunu (diametrini) əmələ gətirən elementinin ölçüsüdür;  $\bar{\alpha}$  ən böyük – detalın xarici konturunun (diametrinin) ən böyük ölçüsüdür;  $Y$  – materialın hesabı yığışma əmsalıdır;  $A$  – detalın uyğun nominal ölçüsünün müsaidəsidir;  $L_p$  – detala forma verən puansonun və ya hamar içliyin nominal ölçüsüdür;  $L_{\text{ən kiçik}}$  – detalın daxili ölçüsünün (yuvanın) ən kiçik ölçüsüdür;  $H_m$  – matrisanın forma verən elementinin presləmə zamanı çıxan artıq materialın qalınlığından asılı olan hündürlüyüdür;  $H_{1m}$  – matrisanın forma verən elementinin presləmə zamanı çıxan artıq materialın qalınlığından asılı olmayan hündürlüyüdür;  $H_n$  – matrisanın xarici çıxıntıya forma verən ele-

mentinin hündürlüyüdür;  $H_{\text{ən böyük}}$  – hazırlanan detallın ən böyük hündürlüyüdür;  $H_{\text{ən kiçik}}$  – hazırlanan hissənin ən kiçik hündürlüyüdür.

Cədvəl 1  
Press-formaların hamar forma verən detallarının icraçı ölçülərinin hesabı üçün düsturlar

İcraçı	Eskiz	Hesablama düsturları
Detailın xarici diametrinə forma verən elementlərin ölçüsü		$L_M = (L_{\text{ən çox}} + L_{\text{ən çox}} \cdot Q - 0,8\Delta)^{+\delta}$
Detailın yuvasına forma verən elementin və ya hamar içliyin ölçüsü		$I_n = (I_{\text{ən çox}} + L_{\text{ən az}} \cdot Q + 0,8\Delta)^{+\delta}$
Yığıntının qalınlığından asılı olaraq matrisanın forma verən elementinin hündürlüyünün ölçüsü		$H_M = (H_{\text{ən çox}} + H_{\text{ən çox}} \cdot Q - 0,8\Delta)^{+\delta}$
Yığıntının ölçüsündən asılı olmayaraq matrisanın forma verən elementinin hündürlüyünün ölçüsü (tökmə presləmədə)		$H'_M = (H_{\text{ən çox}} + H_{\text{ən çox}} \cdot Q - 0,8\Delta)^{+\delta}$
Detailın xarici səthində çıxıntıya forma verən matrisa elementinin hündürlüyünün ölçüsü		$H''_M = (H_{\text{ən çox}} + H_{\text{ən çox}} \cdot Q + 0,8\Delta)^{+\delta}$

Detailın daxili silindrinin səthinə forma verən puanson və ya hamar içliyin elementinin ölçüsü		$H''_M = (H_{\text{ən çox}} + H_{\text{ən çox}} \cdot Q + 0,8\Delta)^{+\delta}$ qeyd: puanson və ya hamar içlik matrisa ilə birlikdə qovuşa itələnilir
Detailda bağlı yuvanın hündürlüyünə forma verən puanson və içliyin elementinin hündürlüyünün ölçüsü		$h'_n = (H_{\text{ən çox}} + h_{\text{ən az}} \cdot Q - 0,8\Delta)^{+\delta}$
Hamar forma verən içliklərin oxları arasındakı məsafə		$E_{pr} = (E + EQ)^{+\delta}$

### Ədəbiyyat

1. Kərimov C.Ə. Maşınqayırma. Bakı, Çarşoğlu, 2007, 504 s.
2. Керимов Д.А., Курбанова С.К. Основы конструирования пластмассовых деталей и пресс-форм. Баку: Изд-во «Елм», 1997, 504 с.
3. Гасанова Н.А. Поведение пластмасс, работающих в нефтепромысловых оборудованях. Актуальные проблемы гуманитарных и естественных наук, №8 (август), 2016