

Вопросы:

1. Тiгiн машинасының негiзгi жұмыс органдарын тiзiмдеңiз. Олардың мақсаты қандай?
2. Машинаның шығуы қандай параметрмен анықталады ?
3. Болт пен бұранданың айырмашылығы неде? Олар қайда қолданылады?
4. Ажырамас қосылыстардың сипаттамасы қандай және олар қайда қолданылады?
5. Иiндi механизм қандай бөлiктерден тұрады?
6. Ажыратылатын қосылыстардың сипаттамасы қандай және олар қайда қолданылады ?
7. Шаттл тiгiсiнiң қасиеттерi қандай ?
8. Айналмалы шаттл машиналарында тiгiс қалай пайда болады ?
9. Шаттл тiгiсi неше жiппен жасалады, бұл жiптер қайда орналасады?
10. 97 А кла машинасында жоғарғы жiп қандай тәртiппен толтырылады ?
11. 1022 М кл машинада жоғарғы жiптi толтыру ретiн тiзiмдеңiз.
12. Орауыш қақпағы 1022 М кл. немесе 97 а кл. машинаның шаттлына қалай толтырылады және енгiзiледi ?
13. Орауыш қақпағындағы құлыптың мақсаты қандай?
14. 1022 М кл машинада жiп тартқыш серiппенiң мақсаты қандай?
15. 1022 М кл машинада орауышқа жiп қалай оралады ?
16. Жоғарғы жiптiң кернеуi қалай жасалады? Төменгi жiптiң кернеуiн қалай арттыруға немесе азайтуға болады?
17. Машина инелерi шартты сандық белгiлер мен сандар бойынша қалай жiктеледi ?
18. Ине нөмiрi ненi бiлдiредi ?
19. Иненiң өзегi бойымен өтетiн ойықтар не үшiн қызмет етедi ?
20. Иненi инеге қалай дұрыс орнатуға болады?
21. 1022м класс машинасы қандай жұмыстарға арналған?
22. 97а кла машинасының ине механизмiндегi жүгiрткiнiң мақсаты қандай?
23. Иненiң биiктiгiн шаттл шүмегiне қатысты қалай реттеуге болады?
24. 97а класс машинасында жiп тартқыштың жұмысы туралы айтыңыз.
25. 97а класс машинасында шаттл механизмiнiң құрылымы мен жұмысы қандай?
26. Нелiктен шаттл тоқу машиналарындағы шаттл бос жүрiс жасайды?
27. Шаттл шүмегiнiң инеге уақтылы жақындауы және 1022 М кла машинадағы шаттл ине мен шүмек арасындағы алшақтық қалай реттеледi?
28. 1022 М кл машинада рельстiң төмендеуi қалай жүредi?
29. 1022 М кла машинада тiгiстi қалай бекiтуге болады?

30. 1022 М кл машина материалының қозғалу механизмінде негізгі түзетулер қалай орындалады?
31. 97 А кла машинасында табан түйінінің құрылғысы қандай?
32. 97а кла машинасының шаттл механизмінде қандай түзетулер бар?
33. 1022 М кл машинада механизмдердің түйісуін майлау тәртібі қандай?
34. Өнеркәсіптік үстел қандай негізгі бөліктерден тұрады?
35. Жұмысшы машинаның алдында қалай отыруы керек және берілген операцияны орындауы керек?
36. Жеке электр жетегі бар машинаны қалай қосуға болады: негізгі біліктің айналу жиілігін өзгерту және машинаны өшіру?
37. Автоматтандырылған электр жетегінің мақсаты қандай?
38. Автоматтандырылған электр жетегінің жеке адамға қарағанда қандай артықшылықтарын көресіз?
39. Тігін машиналарына Шағын механикаландыру құрылғылары не үшін қолданылады?
40. Материалды майыстырмай әрлеу тігістерін орындайтын шағын механикаландырылған құрылғыларға сипаттама беріңіз.

Ответы:

1. Тігін машинасының негізгі жұмыс органдары: ине, қайшы, табан, шаттл, орауыш, жіп тарту серіппесі. Олардың мақсаты:
 - Ине материалды тесу және тігіс жасау үшін қолданылады.
 - Қайшы жіптерді кесуге қызмет етеді.
 - Жыпылықтаған кезде табан материалды бекітеді.
 - Шаттл төменгі жіптен Ілмек жасайды және оны тігіс жасау үшін жоғары қарай өткізеді.
 - Орауышта тігісті қалыптастыру үшін жоғарғы жіппен тоқылған төменгі жіп бар.
 - Жіп тартқыш серіппе жіптердің керілуін бақылайды.
2. Машинаның шығуы инеден машинаның корпусына дейінгі қашықтықпен анықталады.
3. Болт пен бұrandаның пішіні мен мақсаты әртүрлі. Болттың бүкіл ұзындығы бойынша басы мен жіптері бар, ол екі немесе одан да көп бөліктерді біріктіруге арналған. Бұrandаның басы да бар, бірақ оның жіптері тек штанганың бір бөлігінде орналасқан және бөлшектерді бетіне бекітуге арналған.
4. Ажырамас қосылыстар біріктірілген бөліктерге зақым келтірместен ажырату мүмкін .стігімен сипатталады. Олар, мысалы, дәнекерлеу, тойтару

немесе желімдеу кезінде қолданылады, мұнда берік және сенімді байланыс қажет.

5. Иінді иінді механизм иінді, байланыстырушы иінді және өзектен тұрады. Иінді айналмалы қозғалысты байланыстырушы штанганың трансляциялық қозғалысына айналдырады, ол өз кезегінде қозғалысты өзекке немесе басқа жұмыс бөлігіне береді.

6. Ажыратылатын қосылыстар бөлшектерді зақымдамай ажырату және қайта қосу мүмкіндігімен сипатталады. Олар, мысалы, тігін машиналарында инені, аяқты немесе орауышты ауыстыру үшін қолданылады.

7. Шаттл тігісінің қасиеттеріне тігістердің беріктігі, икемділігі, жүйелілігі және біркелкілігі, сонымен қатар тігістің ұзындығы мен тығыздығын реттеу мүмкіндігі жатады.

8. В

айналмалы шаттл машиналарында тігіс жоғарғы және төменгі жіптердің өзара әрекеттесуіне байланысты жасалады. Шаттл төменгі жіптен ілмекті көтереді, ал ине тігіс жасау үшін ол арқылы өтеді.

9. Шаттл тігісі матаның әртүрлі жағында орналасқан бір төменгі жіппен және бір жоғарғы жіппен жасалады. Жоғарғы жіп ине арқылы, ал төменгі жіп шаттл арқылы орауыштан беріледі.

10. Машинада 97 А кла. жоғарғы жіп келесі ретпен толтырылады: пресс-табан арқылы, рельстер арқылы жоғары, төменгі кергіш арқылы төмен, табан мен Шаттлдың шүмегі арасында.

11. 1022 М кл машинада жоғарғы жіпті толтыру реті: пресс-табан арқылы, бағыттағыштағы өткізу тесігі арқылы жоғары, төменгі кергіш арқылы төмен, табан мен Шаттлдың шүмегі арасында.

12. Орауыш қақпағы толтырылып, машинаның шаттлына 1022 М кла немесе 97 А кла енгізіледі. келесідей: оралған жіппен орауыш қақпаққа орналастырылады, содан кейін ол шаттлға енгізіледі.

13. Орауыш қақпағындағы құлып жіптің ұшын бекітуге және машина жұмыс істеп тұрған кезде оның ашылуына жол бермеуге арналған.

14. 1022 М кл машинадағы жіп тартқыш серіппе.тігістің біркелкілігін қамтамасыз ете отырып, төменгі жіптің керілуін бақылайды.

15. Жіпті 1022 М кл машинада орауышқа орау бос орауышты орауыш қақпағына орнату және жіпті оның айналасына орау, содан кейін жіптің ұшын бекіту арқылы жүзеге асырылады.

16. Жоғарғы жіптің керілуі жоғарғы жіптің кергішімен жасалады. Төменгі жіптің керілуін арттыру үшін кергіштің тұтқасын сағат тіліне қарсы бұрап, кернеуді азайтуға болады - сағат тілімен.

17. Машиналық инелер

шартты сандық белгілер мен сандар бойынша ҰБТ.

18. Иненің нөмірі оның өлшемін білдіреді. Нөмір неғұрлым үлкен болса, ине соғұрлым қалың болады.

19. Иненің өзегі бойымен өтетін ойықтар жіптің өтуіне және ілмектің пайда болуына қызмет етеді.

20. Ине инеге дұрыс орнатылады, сондықтан оның ұшы төмен және сәл алға бағытталған.

21. 1022 М кла машинасы тігін жұмыстарының әртүрлі түрлеріне арналған, соның ішінде тік тігіс, зигзаг, тегіс тігіс тігістері және т.б.

22. 97 А кла машинасының ине механизміндегі сырғытпаның мақсаты-тігу кезінде матаның дұрыс қозғалуын қамтамасыз ету және оны табанның астында ұстау.

23. Шаттл шүмегіне қатысты иненің биіктігін реттеу шаттл сабағының немесе шүмегінің орнын өзгерту арқылы жүзеге асырылады.

24. 97 А кла машинасындағы жіп тартқыштың жұмысы оның салбырап кетуіне жол бермеу үшін жоғарғы жіптің керілуін бақылау болып табылады.

25. 97 А кла машинасындағы шаттл механизмі шүмектен, серіппеден және шаттлдан тұрады. Шаттл жоғары және төмен жылжып, төменгі жіптен ілмек жасайды.

26. Шаттл тоқу машиналарындағы шаттл ілмекті қалыптастыру және тігісті қалыптастыру үшін оны жоғары қарай беру үшін бос жүрісті орындайды.

27. Шаттл шүмегінің инеге уақтылы жақындауы және 1022 М кл машинадағы шаттл ине мен шүмек арасындағы алшақтық арнайы реттеу бұрандалары мен микрометриялық құрылғылардың көмегімен реттеледі.

28. 1022 М кла машинада рельсті түсіру. рельстің биіктігін басқаратын тұтқаны немесе тұтқаны жылжыту арқылы жүреді.

29. 1022 М кла машинада тігісті бекіту. орауыш қақпағымен ұсталатын ілмектер тізбегін қалыптастыру арқылы жүзеге асырылады.

30. Машина материалын жылжыту механизміндегі негізгі Реттеулер 1022 М кл. реттеуді қамтиды

тігістің ұзындығы, зигзаг ені, жіптің керілуі және тігу жылдамдығы.

31. 97 А кла машинасындағы табан түйіні. табаннан, серіппеден және түйреуіштен тұрады. Аяқ тігу кезінде матаны орнында ұстайды.

32. Машинаның шаттл механизмінде 97 а кл.иненің ену тереңдігін, Шаттлдың инесі мен шүмегі арасындағы саңылауды және жоғарғы жіптің кернеуін реттейді.

33. 1022 М кла машинада механизмдердің түйісуін майлау тәртібін нақты модельді пайдалану жөніндегі басшылық айқындайды. Әдетте мойынтіректер, топсалар және басқа қозғалатын бөліктер майланады.

34. Өнеркәсіптік үстел үстелдің үстіңгі тақтайынан, тіректерден және кереуеттен тұрады. Ол тігін машинасы мен өңделетін материалды орналастыруға және қолдауға арналған.

35. Машинаның алдында жұмыс істейтін адам түзу, біркелкі қалыпта отыруы керек. Ол операцияларды орындау кезінде ыңғайлылық пен қауіпсіздік үшін қолдар мен аяқтарды дұрыс орналастыруы керек.

36. Жеке электр жетегі бар машинаны қосу педаль немесе басқа басқару құрылғысы арқылы негізгі біліктің айналу жиілігін өзгертуді қамтиды. Машинаны өшіру электр қуатын өшіру арқылы жүзеге асырылады.

37. Автоматтандырылған электр жетегі компьютерлік бағдарламалар мен сенсорлар арқылы тігін машинасының жұмысын автоматтандыруға, жылдамдықты басқаруға, жіптерді басқаруға және басқа функцияларға қызмет етеді.

38. Автоматтандырылған электр жетегінің жеке адамға қарағанда артықшылығы дәлдікті, жылдамдықты және жұмысты басқаруды, ыңғайлылықты және бағдарламалық жасақтаманы басқаруды қамтиды.

39. Тігін машиналарына арналған шағын механикаландыру құрылғылары белгілі бір операцияларды жеңілдету және жеделдету үшін қолданылады, мысалы, жіпті орау, түймелерді тесу және басқа мамандандырылған әрекеттер.

40. Тігін машинасындағы кері қозғалыс механизмі тігістерді тігуге және бекітуге мүмкіндік беретін кері тігістерді жасау үшін қолданылады. Бұл машинаның матаны жылжытпай артқа жылжуына мүмкіндік береді және тігістің беріктігін қамтамасыз етеді.