Mavzu: Uzatmalar qutisining etakchi valini yechish

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Topshiriq nomi | 1. **Mexanik uzatmalar qutisini ta`mirlash.** | | | | **Berilgan vaqt** |
|  |
| **Maqsadlar** | 1. Uzatmalar qutisini tekshirish va nosozlikni bartaraf etish. 2. Uzatmalar qutisini joyidan ajratish va o`rnataolishni bilish. 3. Uzatmalar qutisini qisimlarga ajratish va yig`ishni bajara olish. 4. Uzatmalar qutisini har-bir qismdagi nosozlikni tekshirish va aniqlashni bajara olish. | | | | |
| **Asboblar va jixozlar** | **Materiallar** | **Standart** | **Miqdor** | **Xavfsizlik extiyotkorlik** | |
| Umumiy asboblar to`plami  Garaj domkrati  Xavfsizlik tayanchi  Raqamli indikator  Podshipnik ajratkich  Shesternyali ko`targich  Qisqichlar  Press  V blok | Asosiy missiya moyi  Surkov  Yuvish uchun latta  Tirgakli qurilma  Yuvish qurilmasi  Vutulka  Qistirma  Dumalash podshipnigi  Sinxranizatorli quti | Avtomobil uchun  Podshipniklar uchun  100% li paxta  Avtomobil asosiymissiyasi uchun  Avtomobil asosiymissiyasi uchun  Avtomobil asosiymissiyasi uchun  Avtomobil asosiymissiyasi uchun  Avtomobil asosiymissiyasi uchun | 2ℓ  0.5ℓ  1kg  1  20ℓ  1  1set  1  1 | 1. Boltlarni, gaykalarni tortib qotirishda ko`rsatilgan yo`nalishda burang va ko`rsatilgan asboblar yordamida qattiq torting.  2. Qismlar bilan ishlashda bajariladigan hamma ishlarni ajratish va yig`ish ketma-ketligini tartib bilan bajaring, ajratilgan qismlar ish taxtasida tartib bilan joylashtirilishi kerak .  3. Tozalanishi lozim bo`lgan qismlar yuvish qurilmalarida tozza qilib yuvilishi va quruq latta bilan artilishi lozim.  4. Asosiymissiya moyi islab chiqaruvchining korsatmasiga muvofiq ishlatilishi lozim. | |
| F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807d8.gif  **Pog`onali uzatmalar qutisining tuzilishi.**  **<Kerakli ma`lumotlar>**  **[Uzatmalar qutisiga qo`yiladigan talablar]**   1. Mexaniz uzatmalari dvigateldan kelayotgan burovchi moment va harakat tezligini o`zgartirib yetakchi g`ildiraklarga dvigatel tezligini va quvvatini qo`lda yoki avtomatik holatda yetakchi g`ildiraklarni dvigatel bilan bog`lovchi qurilma hisoblanadi. 2. Tishli uzatma uchun qo`yilgan talablar.    1. Ilashish darajasi yaxshi bo`lishi lozim va tishli g`ildirakdan takror foydalanish lozim.    2. Buni boshqarish oson bo`lishi va pog`onani almashtirish tez bo`lishi, aniq va shovqunsiz bo`lishi lozim.    3. O`z o`rnida samaradorligi yaxshi bo`lishi lozim.    4. O‘lchami kichik va yengil bo`lishi kerak, va boshqarishda hech qanday kuch bilan va diqqatni tortmaslik qulayligi. | | | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| **<Ishni bajarish tartibi>**   1. **Tayyorgarlik**    1. Anjomlar, o`lchov asboblari va ish uchun zarur bo`lgan qurilmalarni tayyorlang.    2. Ishni amalga oshirish uchun extiyojga qarab, yuvush suyuqligi, yuvush uchun latta tayyorlang.    3. Yig`ish, tekshirish va rostlash vaqtida foydalanish uchun ta’mirlash bo‘yicha yo`riqnomani tayyorlab qo`ying.   **[Dvigateli oldida joylashgan, orqa g`ildiraklari yetakchi uzatmalar qutisini ta’mirlash]**   1. **Dvigateli oldinda joylashgan pog`onali uzatmalar qutisini Ajratib olish.**    1. Akkumulyator kabelini yeching.    2. Kuzovning oldi, orqa tomonini ko`taring va uni xavsiz ekanligiga ishonch hosil qiling. Bu bosqichda moy bosimi turdagi yoki mexanik ko`targichdan foydalaning.    3. Asosiymissiyadagi moyni olish uchun uzatmalar qutisi tagidagi moy to`kish joyini oching. Bu bosqichda moyni qayta ishlatish mumkinligiga ishonch hosil qiling , uni sifatini tekshiring. (3-rasmga qarang)    4. Ishni bajarishda dvigatelga ulangan ilashish muftasi, uzatmalar qutisi, markaziy tormoz silinderiva hakozo qismlarni uzib qo`ying.    5. Spidometr ko`rsatkich kabelini, universal sharnir va boshqa ulovchi qismlarni Ajratib qo`ying.    6. Qo`shimcha ko`targich yordamida uzatish qutisini ushlab turing va dvigatel bilan uzatma qutisini bog`lab turgan boltlarni ajrating.    7. Uzatish qutisi domkiratini orqa qismiga parallel holda ushlab turing va qutini sekin asta dvigateldan Ajratib oling. 2. **Uzatmalar qutisini qismlarga ajratish.**    1. Podshipnikni ajratingva richagni Ajratib oling.    2. O`rnatish uchun xizmat qiluvchi boltning oldingi qismini bo`shting va quti g`ilofini ajrating.    3. Kengaytirilgan tirqishni o`rnatishda xizmat qiladigan boltni bo`shting almashlab ulash richagini 4-rasmda ko`rsatilganidek tirqishni ajratish uchun orqaga surkang.    4. Asosiy surish vali uchun ishlatiladigan maxsus asboblar yordamida uzatmalar qutisi g`ilofini ajrating. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807e4.gif  **2.2-rasm. Xafsizlik ustunchaiga orqa ko`prikni o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807de.gif  **2.3-rasm. Oqizish tiqinini ochish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807e0.gif  **2.4-rasm. Tiqinni joyidan olish**  Maxsus asbob  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807e2.gif  **2.5-rasm. Uzatmalar qutisi g`ilofini ajratish** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| * 1. Plastmassa bolg`acha bilan podshipnikning markaziy korpusiga sekin urib, oraliq tirqishni ajrating.   2. Tortib olish uchun ishlatiladigan asboblar toplami yordamida zoldiropodshipnikni ajrating.   3. Markaziy podshipnik tirqishini to`g`irlash uchun qisqichlar labiga metal bort qo`ying.   4. Ikki marota birinchi rostlashuv va mufta markazi bilan qarama-qarshi tishli va gaykani qaytarib olish uchun qulf gayka qoplama qismini ajratib.   5. Podshipnikning markaziy tirqishini Ajratib olish uchun aylanuvchi valning markaziy chetini qo`rg`oshin bolg`acha bilan yengil bosing.   6. Ko`targich shkivini 2-3-uzatishlar orasiga 7-rasmda ko`rsatilganidek o`rnating. Bu ishni amalga oshirishda val tushib ketmasligi uchun ularni qo`lingiz bilan ushlab turing.  1. **Uzatmalar qutisining har bir qismini tekshiring.**    1. Uzatish qutisi g`ilofida sinish va shikatlanishlar paydo bo`lishini tekshiring.    2. Moy va vtulkani eskirishi va shikastlanishini tekshiring.    3. Sinxronizator, konus, vtulka, yengsimon kontakt qismlari, ichki uzatish qutisi va kesimining eskirishini, shikastlanmaganligini tekshiring.    4. Quti yetakchi valining uzatish qutisining eskirishini va egilishini tekshiring agar shu bosqichda egilishning qiymati korreksiyalangan chegaradan yuqori bo‘lsa, uni almashtiring.    5. Uzatish qutisi vali schertchigining kontakt qismiga sini shva skastlanishini tekshiring.    6. Sinxxronizator va uzatish qutisi orasidagi kontaktning holatini tekshiring, b iro\_bir nosozliklar bo‘lsa kuch asosiymissiyasini siliqlay va korreksiyalang,    7. Uzatish tomoni bilan sinxronizator chambaragi orasidagi yoriqning yeyilishini o‘lchagich yordamida o‘lchang.    8. Bog‘lanish vtulkasi markazi orasidagi yoriqni o‘lchagich yordamida o‘lchang va tishni tushiring.    9. Asosiy sinxronizator va asosiy ressorning eskirish va o‘zgarishini tekshiring.    10. Aylanayotgan har xil zoldirli podshipniklarning yig‘ilish va shikastlanishin tekshirng. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807f1.gif  **2.6-rasm. Markaziy podshipnikni joyuida ajratish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807eb.gif  **2.7-rasm. Har bir uzatkichni ajratish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807ed.gif  **2.8-rasm. Sinxranizator chambaragining kontakt qismini tekshirish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807ef.gif  **2.9-rasm. Markaziy gupchak tishlarini va yoriqlarini tekshirish** | | |
| * 1. Prujina kaliti va sinxranizator kaliti yordamida shaklini og`ishini va nosozligini tekshiring   2. Bir vaqitda, dumalash podshipnigi eskirishini va og`ishini tekshiring.  1. **Uzatmalar qutisini yig‘ish.**    1. Uchinchi uzatgichni va sinxronizator chambaragini val bosimining bosh o‘qlari yo‘nalishi bo‘yicha yig‘ing.    2. Shlisli valiklarning markaziy tirqishida uchinchi va 4 chi uzatgichlar uchun markaziy yig‘ma ilashmasining ulang va ularga mos quvurlarni press bilan bosgan holda qo‘ying.    3. Qurilma chambaragi uchun qo‘llaniladigan yassi qisqich yordamida markaziy ilashmani rul chambaragini bosh valga maxkamlang.    4. Ikkinchi uzatgichni va sinxronizator chambaragini yig‘ing.    5. Birinchi va ikkinchi uzatgichlarning markaziy ilashma yig‘masini shlisli valikning bosh tirqishiga ulang va kerakli quvurlarni qo‘yib press bilan bosing, keyin esa yig‘ing.    6. Kerakli quvurlar yordamida podshipnikkni ulash uchun podshipnikning markaziy qismiga bosing. Bu bosqichda podshipnik uyiq qismining va podshipnikning bo‘rtgan yorig‘ini o‘lchang va agar u standart kattaliklardan oshib ketsa, moslovchi yordamida rostlang.    7. Podshipnik markaziy tuynugiga tiqmali (probkali) podshipnikni maxkamlang.    8. Bosh valni yurituvchining bosh uzatmalarini yig‘ing va 12-rasmda ko‘rsatilganidek, to‘g‘ri keladigan dumaloq sterjin yordamida maxkamlang, val schetchigini pres bilan bostiring va montaj qiling.    9. Orqaga yuritish uzatmalarini qarama-qarshi uzatish qutisining qarama-qarshi uzatishini xosil qiling.    10. 5 chi qarama-qarshi uzatmalar uchun markaziy yig‘maning ilashmasini yasang va ilashma shlangini ular 2 marota bir-biriga tushishi uchun birinchi va orqaga surilishiga surkang, podshipnik korpusini maxkamlash uchun, shu bilan birgalikda zichlashtirish maqsadida metal taxtachani qisqichga quying va kontrgaykani ko`rsatilgan yunalish buyicha kontrgayka kaliti yordamida maxkamlang.    11. Beshinchi uzatmalar va sinxronizator chambaragini yig‘ib bo‘lgandan so‘ng oraliq qoldiring va uzatmalar schetchigini yig‘ishni boshlang.    12. Asosiy val to`pchasini o`rnating va yig`gandan so`ng 5-uzatma uchun fiksatorning mahkamlash shaybasini mahkamlang va tayanch xalqa chambaragi bilan bog`lang. | | | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807fe.gif  **210-rasm. Uchinchi-to`rtinchi uzatmalarni ilashish gupchagini tekshirish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807f8.gif  3 chi uzatma  **2.11-rasm. Asosiy val chambarak xalqasini o`rnatish**  Teskari uzatkich  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807fa.gif  **2.12-rasm. Podshipnik tayanch xalqasini joyiga o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b4807fc.gif  **2.13-rasm. Qulf gaykani maxkamlash ishi** | |
| * 1. Prujina va to`pchani podshipnik tuynugiga o`rnatingandan so`ng 5 chi uzatmani va podshipnik o`qidagi qarama-qarshi surish sterjinini yig`ing. Bu bosqichda ressorning ikki xili movjud, shuning uchun 14-rasimga qarang.   2. Tarmoqlanishning siljishi bo`yicha qo`llanma yordamida va fiksator qo`llanmasi yordamida fiksatorni 5 chi uzatmalarga va podshipnik tuynugidagi qarama-qarshi harakatga qo`ying va 3-4 chi uzatmalarning bosh bo`limidagi teshiklarining siljishi borligini tekshiring.   3. Podshipnik tuynugidagi tortishning 3-4 chi uzatmalarning almashlab ulagichini yig`ing va 1-2 chi uzatmalar tuynugining sterjnlari siljiganligini tekshiring.   4. 1 chi va 2-chi tarmoqlanishning siljish sterjinlarini yig`gandan so`ng har bir ressor va to`pchani hamda tarmoqlanish qopqog`ini yig`ing.   5. Kontaktli zarb yordamida tarmoqlanishning har-bir bosqichida ressor siljishini 16-rasmda keltirilganidek, birlashtiring va ularni bolg`alab maxkamlang. Bu bosqichda kontaktlar bir marota ishlatiladi, ulardan qayta foydalanishga ruxsat berilmaydi.   6. O`rnatish qurilmasidan foydalanib podshipnik valini yig`ing va uni tortish shaybasiga o`rnating, rul chambaragi qurilmasi yordamida maxkamlang.   7. Blo`klovchi kalit yordamida valning o`zak podshipnigini shaybasi va gaykasini o`rnating, tortgichni joylashtiring undan keyin ressor chambaragini o`rnating.   8. Podshipnik korpusining kontakt qismini germetiklagandan so`ng uni plastic bolg`acha bilan oxista urib o`rniga kiriting.   9. Tortish valini sterjnning har bir o`qiga yig`ing.   10. Valga parallel holatda shtiftning to‘g‘nog`ichli boshini o`rnating, uni ma’lum tishli g`ildirak tishi tubiga moslang va ma’lum tishli g`ildirak spidometrini yig`ing.   11. Kengaytiriladigan yoriqlarning ulanuvchi qismlariga germetik chizig`ini o`tkazing va kengaytirilgan teshik hosil qiling. | | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480802.gif  Qo`shimcha  5 chi uzatma qaytargichi  **2.14-rasm. Ajratuvchi prujinalar**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480804.gif  **2.15-rasm. Kontakt qulifli tiqinni o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480806.gif  **2.16-rasm. Purjin tiqinini o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480808.gif  **2.17-rasm. Keng teshikni joyiga o`rnatish** | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| * 1. Uzatmalar g`ilofini yig`ing va boltlarni ko`rsaatilgan yo`nalishda tortib maxkamlang.   2. Podshipnik o`rnatish qurilmasidan foydalanib bosim o`qini yig`ing va tayanch xalqasini joyiga o`rnating.   3. Val podshipnikining schetchigini o`rnatish qurilmasi yordamida yig`ing va tayanch xalqasini joyiga o`rnating.   4. Oldingi qopqoqni yig`ing.   5. Podshipnik surish vilkasining kontakt qismlarini moylang va yig`ing.     [Old g`ildiragi yetakchii uzatmalar qutisini ta’mirlash]   1. **Oldingi boshqariluvchi g`ildiragi yetakchi dvigatel oldida joylashgan uzatmalar qutisi moyini tekshirish.**    1. Avtomobilni tekis joyga joylashtiring.    2. Tezlik o`lchagich kabelining changdan himoyalash qismini ajratib qo`ying.    3. Oddiy (-) drayver yordamida boltni chiqargandan so`ng, uzatmalar qutisi yuritgichining tezlik o`lchagichini ajrating.    4. F~L orasida yuritiladigan tezlik o`lchagichida moyning movjudligini tekshirib ko`ring. Bu qismda F~L orasida moy bo`lmasa unga moy quying.    5. Uzatmalar qutisini yuritma tezlik o`lchagichini yig`ing va tezlik o`lchagich kabeliga ulab qo`ying.    6. Moyni tekshirish va almashtirish joylari avtomobil turiga qarab, boshqa joyda joylashgan bo`lishi mumkin, qo`lingizdagi avtomobil qo`llanmasiga qarang. Bu qismda moyni tekshirish joyi uzatmalar qutisining yuritiladigan tezlik o`lchagichida joylashgan avtomobil tasviri tushirilgan. 2. **Uzatmalar qutisini moyini almashtirish.**    1. Tezlik o`lchagich kabelining changdan ximoya qiluvchisini uzing va kabelni ajratib oling.    2. Oddiy drayver yordamida boltni ajratib olingandan keyin uzatmalar qutisining yuritma tezlik o`lchagichini ajrating.    3. Tag qismida moy to`kish uchun mo`ljallangan joydagi boltni yeching va moyni to`kib oling.    4. Moy to``kish boltini ko`rsatilgan yo`nalishda burab joyiga maxkamlang.    5. Moy quyishqa mo`ljallangan maxsus idish yordamida, yig`ilgan uzatmalar qismida yuritma tezlik o`lchagichiga ko`rsatilgan miqdorda moy oling.    6. Uzatmalar qutisi yuritma tezlik o`lchagichini yig`ing va kontakt kabelini ulang. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480815.gif  **2.18-rasm. Surish podshipniki vilkasini yig`ish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48080f.gif  **2.19-rasm. Moyni tekshirish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480811.gif  **2.20-rasm. Chiqarish probkasi**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480813.gif  **2.21-rasm. Moy quyish** | |
| * 1. Dvigateli oldida joylashgan, oldingi boshqariluvchi yetakchi g`ildiraklarni ajrating.   2. Akkumulyatorni (-) tarmog`ini ajratib qo`ying.   3. Moy to`kish qopqog`ini oching va moyini to`king. Agar, bu bosqichda moy tez oqib ketsa, bir vaqtning o`zida uzatmalar qutisini yuritma tezligi o`lchagichini ajrating.   4. Tezlikni o`lchash kabelining chandan saqlovchi himoyasini ajrating va kabelni uzing.   5. Orqa gabarit chiroqlarni uzib-ulagichi va kuzov zamakaynilanishi uzib qo`ying.   6. Asosiy o`qidan mufta kabelini alohida ajrating.   7. Dvigatelni ishga tushiruvchisini uzib qo`ying.   8. Maxkamlash qistirgichlarini va havo uzatish quvurini uzib qo`ying.   9. Dvigatel tirgagini 24-rasmdagidek o`rnating, dvigatelni joyiga o`rnating va uni maxkamlab qotiring.   10. Shinalarni va g`ildirak disklarini ajrating.   11. Yon tomoni qopqog'ini ajrating.   12. Boshqaruvchi va kengaytiruvchi sterjnlarni o`qidan ajrating.   13. Stablizatorni ajrating.   14. Boltlarni va gaykalarni alohida qo`ying, pastki richagni pastga tortib ajrating.   15. Shar shaklidagi sharnir asosi changlansmasligi uchun uni latta bilan berkiting.   16. Uzatmalar qutisi yetakchi vali g`ildiraklarining yuqori va pastki qismiga yuk ko`targich, shina va boshlarni joylashtiring, uzatmalar qutisining yetakchi valini ajrating. Bu bosqichda salnik shikastlanishini oldini oling.   17. Differesial shesternyasini maxkamlab bog`lang.   18. Bog`lovchi bolt plastinkasining oxirgi uchini ajrating.   19. Dvigatel tirgaklarini ajratib oling va uzatmalar qutisi tomonga siljiting).   20. Dvigatel ko`iarish qaytarib olish va asosiy o`qiga yo'nalishi bo'yicha motorini siljitish. | | | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480821.gif  **2.22-rasm. Spidometr kabelini uzing**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48081b.gif  **2.23-rasm. Orqa yoritish chiroqlarini ajratish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48081d.gif  **2.24-rasm. Dvigatel tirgagini ajratish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48081f.gif  **2.25-rasm. Yarim o`qlarni ip bilan bog`lab ko`tarish** |

|  |  |
| --- | --- |
| * 1. Asosiy o`qiga arqon qo'ying va uni torting va motor ko`tarish uchun arqon qo'yish.   2. Garaj ko`targichi ustiga bir taxta o'rnating va asosiy o`qni qarama qarshi tarzda ko`taring. Bu vaqtda, muvozanatni saqlash uchun asosiy o`qni birikkan qismlarini ko`zdan kechirib chiqing.   3. Asosiy o`qni garaj ko`targichiga arqon bilan maxkamlang va boltlarini yechib oling. Bu vaqtda, uzatmalar qutishi yerga tushib ketmasligiga ishonch hosil qiling.  1. **Asosiy o`qni ajratish**    1. Yetakchi o`qlarni standga o`rnating va dvigatelni ishga tushirib yetakchi o`qlarni tekshiring.    2. Orqa tugmani yoqib tekshirish.    3. 1-2 uzatma va 5-R uzatma vilkasini qaytarib ajratish prujinasi va po'lat sharni yechib oling.    4. Elektr tarmog`ini boltlarini yeching, asosiy o`q bilan muftani korpusdan ajratishda plastik bolg`adan foydalaning.    5. Qurilma xalqalar va shakli uchun yassi qisqich yordamida tayanch xalqalarni ajrating.    6. Asosiy blok qismining boltlarini ajrating.    7. O`t oldirgichni o`chiring, ressorni va 3-4chi uzatmalar quttisining po`lat sharini ajrating.    8. 3-4chi uzatmalarni bog`lanish joyini belgilang va shtift ressorining oxirgi uchini kontakt zarb yordamida ajrating, surilish sterjini atrofini latta bilan o`rang, so`ngra yassi qisqich bilan o`ng yoki chapga burab ajrating.    9. 1-2 chi va 5 chi qarama-qarshi uzatmalar uchun surilish sterjnini ajratish uchun “h” punkitda ko`rsatilgan usulni qo`llang.    10. Qarama-qarshi salt yurishni va qarama-qarshi uzatmalar qutisini ajrating.    11. Yassi qisqich yordamida richagni va ressor qarama-qarshi richagining qo`shimcha satxini ajrating. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48082d.gif  **2.26-rasm. Ish stoliga uzatmalar qutisini maxkamlash**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480827.gif  **2.27-rasm. Po`lat prujinalarini yechib olish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480829.gif  **2.28-rasm. Asosiy plastina boltlarini ajratish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48082b.gif  **2.29-rasm. Surgichlarni tozalash** |

|  |  |
| --- | --- |
| l. Kontakatli bloklagichning boshini magnitli barmoq yordamida ajrating.  m. Reduktor valining asosiy va ikkinchi darajali yig`ma qismini to`liq ajrating.  n. Differensal yig`imasini ajrating.   1. **Asosiy o`qini tekshirish.**    1. Birinchi tezlikni yurgizgich orasidagi tirqishini GAP belgisi bilan 1 uzatish va yakuniy uzatish g`ildiragi o'rtasidagi farq tekshirilai. Bu standart qiymati bo`ladi, bu vaqtda, 1-uzatma uzatishi va qarama-qarshi uzatma va har bir uzatma bog`lanish qismini tekshirish va shikastlangan qismlar o'rniga yangisi qo`yish lozim bo`ladi.    2. Yuritgichning 2 chi va uchinchi tezliklari orasidagi oraliqni shtangenstirkul yordamida o`lchang. Bu bosqichda o`lchangan qiymatlar me`yoridan ortiq bo`lsa, 2 chi va uchinchi tezligining yurgizgichini va qarama-qarshi harakatga keltiruvchining chuqurligini va yurgizgich qismlarining har birining kontaktini tekshiring, yon tomondagi yeyilgan va shkastlangan qismlarni almashtiring.    3. Yuritgichning 4 chi va 5 chi tezliklari orasidagi tirqishni shtangensirkul yordamida o`lchang. Bu bosqichda o`lchangan qiymatlar me’yoridan ortiq bo`lsa 4 chi va 5 chi uzatmaning yurgizgichini va qarama qarshi harakatlantiruvchining chuqurligini va harakatlantiruvchi qismlarni har birining kontaktini tekshiring, yon tomoni yeyilgan va shikastlangan qismlarni almashtiring.    4. Dastlabki val yuzasining har bir qismini va ponali qismlarining yeyilish va shikastlanishini tekshiring.    5. Valning egilishini ko`rsatkich yordamida uzoqlashtirib tekshiring va o`lchang.    6. Uzatmalar qutisi har bir qismining yeyilish va shikastlanishini tekshiring (sinxronizator, vtulka konusining shlangi bilan bo`luvchi qismini va yurgizgichning ichki qismini).    7. Uzatmalarning og`ishini yoki yeyilish miqdorini mikrometr va ko`rsatkich yordamida har bir yuritgichni uzoqlashtirib o`lchang va tekshiring.    8. Sixronizator xalqasining konussimon yuzasining ponali qismini yeyilish va shikastlanishlarini tekshiring.    9. Sinxronizator xalqasi va xalqani ajiratish. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480839.gif  **2.30-rasm. Birinchi uzatmani**  **tirqishini tozalash**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480833.gif  **2.31-rasm. Ikkinchi uzatma tirqish**  **chuqurligini o`lchash**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480835.gif  **2.34-rasm. To`rtinchi uzatma tishlarini chuqurligini o`lchash**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480837.gif  **2.33-rasm. Sinxranizator xalqasini**  **va tishlarini holatini tekshirish** |
| * 1. Ajratilgan qismlarni yig`ishda dastlab asosiy o`qini o`rnating va boltlar bilan maxkamlashdan oldin holatini tekshiring va yo`riqnomaga binoan dinometrik bilan maxkamlang. Bu vaqtda, farqni yo`riqnoma bo`yicha tekshiring, rostlashda yadroni yuqoriga/pastga surkang.  1. **Uzatmalar qutisini yig`ing.**    1. Differensal yig`ilmasini to`plang Differensal qurilmasini yig'ing    2. Reduktorning birlamchi va ikkilamchi birikmasini xosil qiling.    3. Valni qarama qarshi qoying va qarama qarshi yig`ing, va moy quygandan song shup biln tekshiring.    4. Boshchani bolg`a yordamida kontakt zarb berib ressorni qarama-qarshi salt valiga olib keling.    5. Fiksator va sterjin orasidagi pastga tushirilgan o`tish holatida fiksatorlar orasida ilashish tirqishi yuqoridan siljishga bosim beradigan qismga mos tushishi uchun qarama-qarshi uzatmalarda vilka xosil qiling.    6. Richagni ressor to`plamini namunada keltirilganidek maxkamlang.    7. Fiksator va sterjn orasidagi pastga tushirilgan o`tish holatida fiksatorlar orasida ilashish tirqishi yuqoridan siljishiga bosim beruvhi qismga mos tushishi uchun qarama-qarshi uzatmalarda birinchi va ikkinchi vilkani yasang.    8. Ressor boshchasini harakatlantirish uchun maxsus asbobni qo`llab bolg`acha bilan kontakli zarb bering, surilish vilkasi va belgilangan val sterjnini o`rnating.    9. Ilashish gupchagiga 5 chi pog`ona va orqaga yurgizish pog`onasi vilkalarini o`rnating.    10. Ichki fiksator yasang, 5 chi uzatma va sterjin valining qarama-qarshi uchuni pastga qaratib yig`gandan so`ng, ichki boshchaning tuirqishli qismi ichkarida ekanligiga ishonch hoil qiling va valni botiq qismini joylashtiring.    11. Suriluvchi vilkani sterjnlar surilish uchlarini, ressor sterjin disklarining surilish belgisini maxsus asbobga bolg`acha bilan kontaka zarb berib surkang.    12. Ilashishning 3-4chi uzatmalari vilkasini birlashtiring va avtomobil tortish kuchini 3-4 chi uzatmalarni surilishini 1-2 chi uzatmalar, 5chi va surish yo`li orasiga joylashgandan so`ng blokirovkaga o`tish sterjnning kontakt qismini pastga o`rnating. Ilashish tirqishining fiksatori turgan qism bilan moslang hamda sterjn va birikmani surish uchun 3-4chi uzatmalarni bosing. Yurgizgichining bog`lanishini tekshiring.    13. Vtulkani ilashma qismining yeyilish va shikastlanishlarini tekshring (vtulkaning shlangli qismini va sinxronizatorning tirqishli yuzasini)    14. Vtulka va muftaning ishlash holatini tekshiring.    15. Sinxronizator ressorini ishdan chiqishini, shikastlanish borligini tekshiring.    16. Otiluvchi indikatorni uzatmalar qutisi dastasiga maxkamlang va val asosiy tortish yo`nalishidagi oraliqni o`lchang. Olingan qiymattlar qo`llanmada ko`rsatilganidan farq qilsa, asosnin ishlatgan holda uni me’yoriga keltiring.    17. Surish vilkasini va ressordagi sterjin diski belgilarini birlashtirish maxsus asbobga bolg`cha bilan kontakt zarb berib surkang.    18. 3-4 chi uzatmalar shpilkasini joyiga qo`ying va ko`rsatilgan yo`nalishda burang.    19. Asosiy plastina blokini yig`ing va boltlarni ko`rsatilgan yo`nalishda burab qotiring.    20. Yig`ma richagning dastasini yig`ing va uni differensal yo`nalishida krivoship richagi tirqishi bilan birga yig`ing.    21. Drayver yordamida yangi tayanch xalqalarni joylashtiring.    22. uchinchi uzatmani belgilab olgandan so`ng , uzatmalar qutisining blokirovkasini tekshirish uchun, 1-2chi sterjnlarni pastga bosing.    23. Uzatmalar korpusini biriktiruvchi qismlarini, ilashish tirqishini yuvgandan so`ng korpus qismlarini yig`ishda oldi birlashtiriluvchi yuzalarga germitik surting va korpus qopqog`ini qoyib boltlarni qotiring.    24. 1-2chi va 5chi pog`onalar ressorining orqaga yurish po`lat sharini o`rnating va vikani ko`rsatilgan yo`nalishda siljiting.    25. Orqani yoritish chiroqlarini yig`ing va ko'rsatilgan moment bilan torting. 2. **Uzatmalar qutisini maxkamlash.**    1. Garaj yuk ko`targichining yuqori qismiga taxta o`rnating uzatmalar qutisi o`lchamini hisobga olgan holda uning tushib ketmasligiga ishonch hosil qiling.    2. Asosiy o`qni arqon bilan torting va qurilmani ko`tarishda arqon bilan maxkamlang.   Garaj yuk ko`targichi va arqon bilan ishlayotganda uzatmalar qutisini o`rnatish jarayonida yuk ko`targichdan tushib ketmasligiga ishonch hosil qiling va boltlarni havoli qotirgich yordamida ko`rsatilgan yo`nalishda maxkamlang. | F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480848.gif  **2.34-rasm. Yigma differensal xosil qilish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48083e.gif  **2.35-rasm. Yig`ma uzatmalarni o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480840.gif  **2.36-rasm. Ressor gupchagini yig`ish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480842.gif  **2.37-rasm. Ichki fiksatorni o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b480850.gif  **2.38-rasm. Ressor xalqasini o`rnatish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48084a.gif  **2.39-rsm. Muftani birlashish joylariga zichlagich (germetik) surtish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48084c.gif  **2.40-rasm. Asosiy o`qni yig`ish**  F:\..\..\..\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\UNI00000b48084e.gif  **2.41-rasm. Orqani yoritish chiroqlari kabelini ulash** |