



*ДӘРІС 2.*

**ЖАБДЫҚТЫ МОНТАЖДАУДЫҢ  
МАТЕРИАЛДЫҚ-ТЕХНИКАЛЫҚ  
ҚҰРАЛДАРЫ**

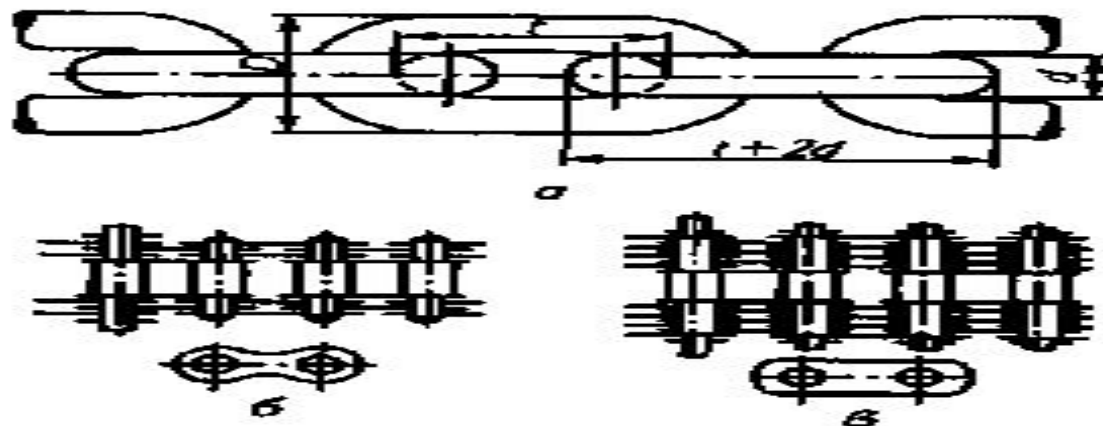
▣ **Жоспары:**

- ▣ 2.1 Тартқыш құрылғылар
- ▣ 2.2 Жүк қармауыш құрылғылар
- ▣ 2.3 Жүк көтергіш механизмдер мен машиналар
- ▣ 2.4 Арнайы құрылғылар мен жабдықтар
- ▣ 2.5 Слесарлық құралдар



## 2.1 ТАРТҚЫШ ҚҰРЫЛҒЫЛАР

Жүк көтергіш машиналардың, сондай-ақ монтаж құрылғыларының икемді элементтері ретінде арқандар мен тізбектер қолданылады. Тізбектер дәнекерленген және пластиналы (сурет. 2.1). Дәнекерленген тізбектер өзара перпендикуляр жазықтықтарда орналасқан сопақша пішінді сілтемелерден тұрады, бұл олардың барлық бағытта қозғалғыштығын қамтамасыз етеді және екі түрі бар-қысқа және ұзын. Олар болат маркаларынан жасалған: Ст., Ст. 2 и Ст. 10 және т.б.

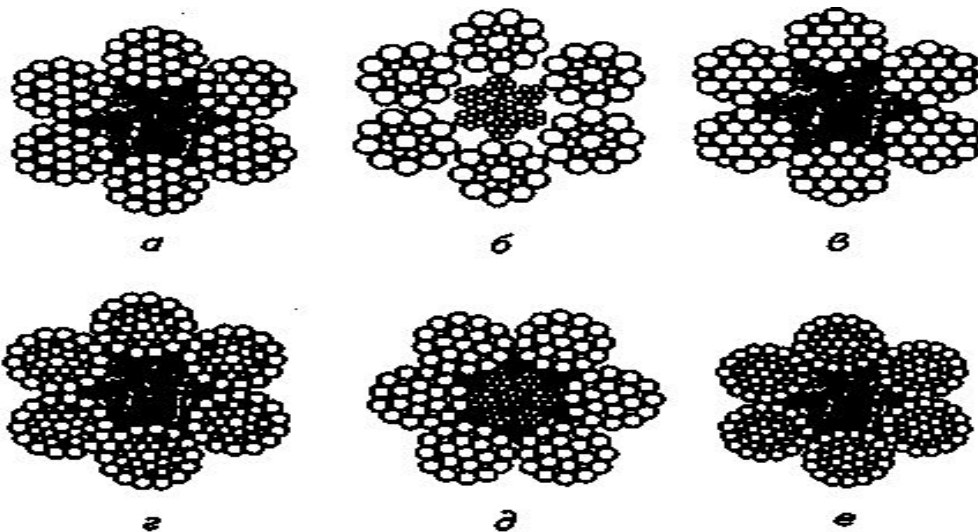


Сур. 2.1. Жүк тізбектері:  
а-дәнекерленген; б, в-пластиналы; І-тізбек қадамы

- **Ст.3 болаттан** жасалған шынжыр буындары ұста-көрік және түйіспелі дәнекерлеумен, басқа материалдардан — түйіспелі электрмен дәнекерлеумен дайындалады. Пісіргеннен кейін дәнекерленген тізбектер жартысына тең жүктеме астында сыналады. Бұл жағдайда қалдық деформациялар болмауы керек. Өндіріс дәлдігіне сәйкес дәнекерленген тізбектер **калибрленген және калибрленбеген** болып бөлінеді. **Калибрленбеген** тізбек тек тегіс барабандармен және блоктармен жұмыс істеуге арналған, **калибрленген** — арнайы ұялары бар жұлдызшамен жұмыс істеуге арналған.
- **Дәнекерленген шынжырмен** бүгілетін барабан немесе блок диаметрінің шынжыр дайындалған бұранданың диаметріне қатынасы қол жүк көтергіш механизмдер үшін 20-дан кем емес және жүк көтергіш машиналар үшін 30-дан кем емес болуы тиіс.
- **Пластиналық жүк тізбектері** (сурет . 2.1, б, в) білікшелермен қосылған болат пластиналардан тұрады. Шынжыр элементтері (пластиналар мен білікшелер) 40, 45, 50 маркалы болаттардан дайындалады және термоөңдеуге ұшырайды
- **Синтетикалық** талшықтардан және болаттан жасалған қарасора бар арқандар кеңінен қолданылады.

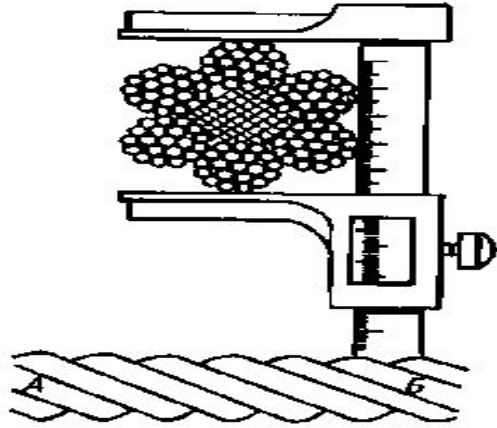


- **Синтетикалық талшықтардан** жасалған арқандар әдетте шіруге, көгеруге және саңырауқұлақ ауруларына бейім емес. Құрғақ және таза арқандар қатып қалмайды, олар жақсы диэлектрлік қасиеттерге ие, бірақ жоғары температурада олар балқытуға бейім және оларды айтарлықтай үйкеліс кезінде, сондай-ақ дәнекерлеу аймағында қолдануға болмайды.
- Болат арқандар келесі сипаттамаларға сәйкес бөлінеді:
- **құрылымдық**-бір, екі және үш еселік арқандарға.
- **негізгі материал**-органикалық және металл.
- **бұралу әдісі**-бұрылмайтын және бұралмайтын
- **ширату бағыты**-бір жақты және айқастырма
- **жіптердің бұралу бағыты**-оң және сол

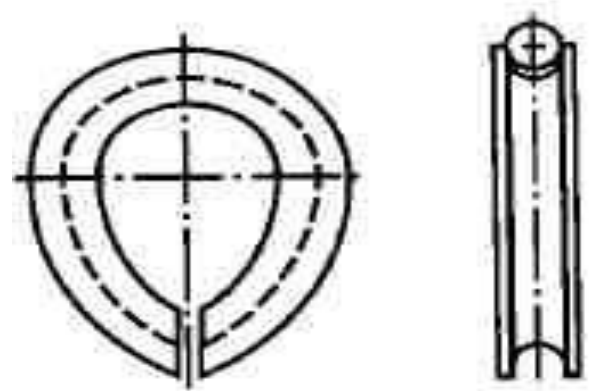


Сур. 2.2. Болат арқандардың құрылымы: бұл дегеніміз-өзек бар, 1 О. С. — органикалық өзек (м.с. — металл өзек).





Сур. 2.3. Свивкиканаттың диаметрі мен қадамын өлшеу схемасы



Сур. 2.4. Коуш

