

**POYABAL TAGLIGINI TAYYORLASH UCHUN PRESS-FORMANI
TAKOMILLASHTIRISH****Urinova Aziza Ziyadullayevna***Buxoro muhandislik-texnologiya instituti assistenti***Alimova Dilnoza Ramazon Qizi***Buxoro muhandislik-texnologiya instituti talabasi*

Annotatsiya. *Ushbu maqolada kimyoviy usullari mexanik va gidravlik qismlarga va elektron boshqaruvni o'rganish.*

Калит сўзлар. *press-form, matritsa, qolip, vulkanizatsiya, inyeksion quyush.*

**УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРЕСС-ВОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ПОДОШВ ОБУВИ****Уринова Азиза Зиядуллаевна***Ассистент Бухарского инженерно-технологического института***Алимова Дилноза Рамазон кизи***Студентка Бухарского инженерно-технологического института*

Аннотация. *В данной статье химические методы используются для исследования механических и гидравлических компонентов, а также электронного управления.*

Ключевые слова. *Пресс-форма, матрица, пресс-форма, вулканизация, литье под давлением.*

IMPROVEMENT OF PRESS-FORM FOR PREPARATION OF SHOE SOLE**Urinova Aziza Ziyadullayevna***Assistant at the Bukhara Institute of Engineering and Technology***Alimova Dilnoza Ramazon qizi***Student of the Bukhara Institute of Engineering and Technology*

Annotation. *In this article, chemical methods are used to study mechanical and hydraulic components and electronic controls.*

Keywords. *press-form, matrix, mold, vulcanization, injection molding.*

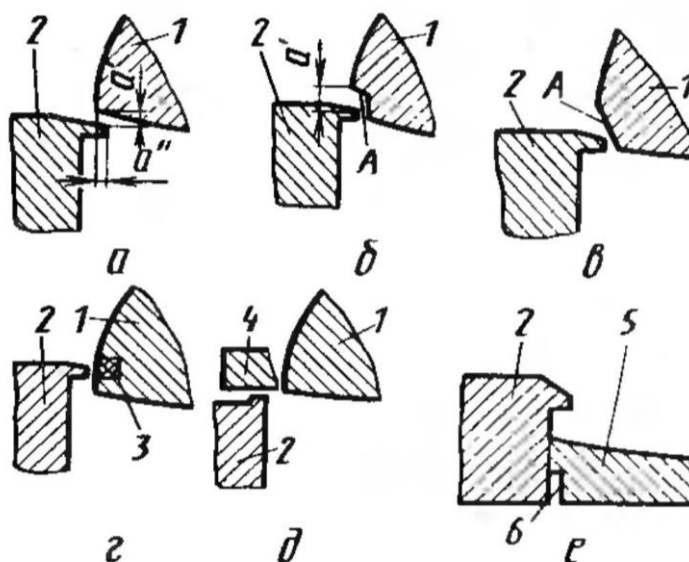
Oyoq kiyimlarini ishlab chiqarishning kimyoviy usullari mexanik va gidravlik qismlarga va elektron boshqaruv bloklariga ega bo'lgan presslar (agregatlar) dan iborat uskunalarni ishlab chiqishda yangi vazifalarni qo'yadi. Har qanday uskunaning asosiy

ishchi qismi qolip bo'lib, unda qoliplash va vulkanizatsiya jarayonlari sodir bo'ladi, poyabzalning polimer tubining ionlanishi yoki jelatinlanishi. To'g'ri, yaxshi ishlab chiqarilgan qolipni, yuqori sifatli poyabzal ta'minlaydi. Press-form poyabzalning butun pastki qismi uchun shakl hosil qiluvchi bo'shliqni o'z ichiga olishi, kerakli kuchga ega bo'lishi, issiqlikni ushlab turishi yoki olib tashlashi va poyabzalning tayyor pastki qismini osongina, shikastlanmasdan ozod qilishi kerak. Har bir qolip faqat bitta o'lcham va uslubdagi poyabzal tagini ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan.

Qolip uchta asosiy qismdan iborat: presslash bloki, ikkita yarim matritsani o'z ichiga olgan matritsa va puanson(presslash moslamasi). Qolib elementlarining dizayni poyabzal turiga, pastki qismini ishlab chiqarish usuliga, ishlatiladigan materiallarga va qolipning asosiy qismlarini birlashtirish usuliga bog'liq.

Press-formning qismlari murakkab sirtlar bilan cheklangan bo'lib, ular dizayn paytida tekislikda tasvirlangan alohida egri chiziqlarga bo'linadi. Ushbu bo'linish qolip qismlarini tekislikda qurish va fazoviy shablonlarni ishlab chiqarish imkonini beradi. Press-formning asosiy qismlarini birlashtirish usullari va ularning harakatlanish tartibi boshqacha bo'lishi mumkin. Oxirgi 1 ni matritsa 2 bilan yo'lni siqish usuli yordamida birlashtirganda (1-rasm, a), poyabzal izi kontur bo'ylab matritsaning qo'l teshigiga bosiladi. Oxirgi 1 ning matritsa 2 ga nisbatan joylashuvi poyabzal ustki qismi elementlarining qalinligi, materiallarning siqilishi va siqish chizig'ining kengligiga bog'liq bo'lgan a' va a'' o'lchamlari bilan belgilanadi. Ichkaridagi oxirgining buzoq qismidagi a'' o'lchami salbiy qiymatlarga ega bo'lishi mumkin, ya'ni bu holda oxirgi iz qolip qo'l teshigidan kengroq bo'ladi. Iz bo'ylab burishganda oxirgisi yopiq matritsaga tushiriladi va tortilgan qismini siqadi va poyabzal ustki qismi, shu jumladan ichki taglik.

Yarim qirrali siqish usuli yoki yarim nosozlik (1-rasm, b) qolib 1 yordamida birlashtirilganda, oxirgi butun iz bo'ylab qirrali A frezali yopiq matritsa 2 tushiriladi. Hajmi a' qalinligiga bog'liq, poyabzal ustki qismining detallari va qismlar ulangan joylarda ustki detalning qalinlashishi (masalan, oyoq bilagi zo'r botinkali vamplar) blokda A to'sig'ining o'lchamini o'zgartirish orqali a hajmini oshirish bilan qoplanadi. Matritsa shimgichi taglikning uchiga bosiladi va asosiy tagliksiz poyabzalda matritsa shimgichi poyabzal chetidan 2 ... 3 mm balandlikda joylashadi.



1-rasm. Qolipni matritsa (a-d) va matritsani zarba (e) bilan birlashtirish usullari.

Ushbu usulning o'zgarishi kombinatsiyadir, qachonki qolip xanjar usuli yordamida matritsa bilan o'zaro ta'sir qilsa (1-rasm, d). 1-blokda yo'lning butun perimetri bo'ylab frezalangan qovurg'a A izning butun uzunligi bo'ylab. Yon yuza bo'ylab siqish usuli yordamida birlashtirganda (1-rasm, g), birinchi navbatda oxirgi 1 tushiriladi, so'ngra yarim matritsalar 2 yopiladi, matritsa jag'i poyabzal ustki bo'shlig'ini oxirgisining yon yuzasi bo'ylab siqadi. Yarim matritsalar blokning chetidan yuqorida, qoida tariqasida, 10,15 mm ga yoki yuqoriga yaqinlashganda birlashtiriladi va tovon profillari davom etadi.

Ushbu kombinatsiya ichki qattiq qismlar o'rniga pastki materialdan tashqi oyoq barmoqlari va poshnali poyabzallarni olish imkonini beradi. Yon sirt bo'ylab burishganda, siqish chekkasi bo'lishi mumkin, mix yoki elim bilan mahkamlangan. Poyafzalning pastki qismini penopoliuretan ko'pikidan qoliplash usuli bilan yasashda, yuqori bo'shliqni tayyor poyabzalga o'rnatilgan taglikka mahkamlash chetini biriktirmasdan ham qoliplash mumkin. Bunday holda, presslash qolipining dizayniga qo'shimchalar kiritiladi. Pastki qolipni yopishning mahkamligini ta'minlash uchun qolip 1 butun yon yuzasi bo'ylab amortizator 3 bilan jihozlangan (rasm. 1.d) floroplastikdan. Amortizator qalinligi og'ishlarini o'zlashtiradi poyabzal ustki qismining tafsilotlari. Amortizatorning 3 qolipning yividagi joylashuvi 1 taglikning chetining dizayniga bog'liq. Rasmda. 1.d ko'rsatilgan issiq vulkanizatsiya va inyeksion quyush usullari yordamida payvandlangan poyabzal ishlab chiqarishda ishlatiladigan oxirgi 1 matritsa 2 bilan kombinatsiyasini ko'rsatadi.

Bunday holda, 1-blok matritsa 2 bilan qo'shimcha havola klip-4-gachasi qisqich bilan birlashtiriladi, bu payvandni mahkamlaydi. Klipning dizayni olinadigan bo'lishi mumkin, har bir yarim juft poyabzalga kiyiladi; blokga osilgan. Egasi matritsali shimgich vazifasini bajaradi. 2-matritsa (1.e -rasm, e) puansonaning-5(presslash moslamasi) butun yon yuzasini mahkam yopishi mumkin. Vulkanizatsiya paytida

pastki qismning ortiqcha polimer moddasi 5-mushtning 6-yiviga yoki yarim matritsaning shunga o'xshash yiviga siqib qo'yilishi mumkin.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Б.М. Стронгин Проектирование пресс-ворм обувного производства 1988 г.
2. Я.Ш.Розендлюм электрогидравлические прессы-полуавтоматы для клеевого крепления низа обуви.
3. Уринова А. З., Мустакимова Х. М. РАЗРАБОТКА ЖИРУЮЩИХ КОМПОЗИЦИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В КОЖЕВЕННО-МЕХОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ //Вестник науки. – 2022. – Т. 3. – №. 3 (48). – С. 137-144.
4. А.З. Уринова., Х.М. Мустакимова. "РАЗРАБОТКА ЖИРУЮЩИХ КОМПОЗИЦИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В КОЖЕВЕННО-МЕХОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ." *Вестник науки* 3.3 (48) (2022): 137-144.
5. Уринова А. З. и др. Виды сварных соединений и их применение в швейном производстве //Молодой ученый. – 2016. – №. 7. – С. 201-204.
6. Уринова А. З. Усовершенствование технологии разработки и применение жирующих композиций кожи //Вестник науки. – 2022. – Т. 3. – №. 3 (48). – С. 131-136.
7. Уринова, А. З. "Усовершенствование технологии разработки и применение жирующих композиций кожи." *Вестник науки* 3.3 (48) (2022): 131-136.
8. Уринова А. З. и др. Виды сварных соединений и их применение в швейном производстве //Молодой ученый. – 2016. – №. 7. – С. 201-204.