**5-nji tejribe işi**

**Ýol-gurluşyk maşynlaryny ýaglamak**.

Maşynyň şaýlarynyň üstleriniň ýaglanmagy, sürtülme güýjiniň azalmagy üçin, şaýlaryň gyzmagyna we iýilmäniň azalmagy üçin hem-de maşyň duran wagty şaý üstlerini posdan gorap saklamak üçin zerurdyr. Başga-da ýaglaýjy material naprýaћeniýani demfirleýji we sowadyjy täsiri bar.

Ýaglaýjy materialyň akymy sürtülme dörändäki ýylylygy aýyrsa, hem-de maşynyň gyzan böleklerindäki ýylylygy aýyrýar. Ýagyň akymy bilen sürtülme zonasyndan iýilen ownujak önümleri aýyrylýar. Mysal üçin: Bugly turbinalarda, içinden ýandyrylýar dwigatellerde, gyzgyn suwuklyklary, sorup çykarýan nasoslarda bolýar.

Ýaglaýjy materiallar suwuk (ýag, suw, himiýa senagatyndaky käbir maşynlaryndaky ýokary konsentrasiýaly kükürt kislotasy we başga suwuklyklar, emulsiýa, gazgörnüşli, çeýe we gaty talk, grafit, desulfid, molibden we başgalar) görnüşde bolýarlar.

Ýaglaýjy materiallaryň fiziki-himiki häsiýetnamalary–bu standartlar boýunça reglamentleşdirilen hiliniň bahasy üçin görkezijilerdir. Şeýle görkezijiler:nominal dykyzlyk berlen temperaturada , nominal ýelmeşegenligi şepbeşikligi(50 ýa-da

100°C temperaturada kesgitlenýär); ot açylma temperaturasy – adaty basyşdaky şertlerde ýalynyň ýa-da uçgunyň ýakynlaşanda,in kiçi (ot açma) ýaglaýjy materialyň gyzanda, in kiçi buglaryň ot açma temperaturasy.Sowamak temperaturasy– kesgitlenen ygtyýar boýunça, ýagyň akyjylygyny ýitirýan in uly temperaturasy (ýag standart probirkany45° burç bilen egnimizde 1 minudyň dowamynda gozganmaýar). Kislot sany–1g.ýaglaýjy materialy neýtrallaşdyrmak üçin talap edilýän iýiji kaliýniň milligramlarynyň sany. Kokslaşmagy–synagdan geçýän ýaglaýjy materialyň çekimine koksyn massasynyň gatnaşygy ,prosent hasabynda.

Küllülik – ýaglaýjy materiallardaky ýanmaýan maddalaryň sany; mehaniki garyndylaryň barlygy; suwuň barlygy; suwda ereýän kislotalaryň we aşgarlaryň barlygy, mukdary; demir we mis plastinkalara korroziýanyň täsiri; kükürdiň, seranyň mukdary; ereýän maddalar bolan fenol, krezolyň, nitrobenzolyň we furfurolanyň, ýaglaýjy materialyň selektiw arassalanyşda ulanylýan maddalaryň mukdary.

Şaýlar üçin ýagy saýlamak, ýagyň partlama temperaturasyna ondaky şepbeşikleriň we kislotalaryň düzümine baglydyr. Eger-de ýag partlama ýa-da oňa ýakyn ussahananyň içine ýetende, onuň bugarmasy ýa-da şepbeşikli çökündi we ýanyk döredýän, ýanmasy bolup geçýär. Başga-da temperaturanyň (350...370°K) ýokarlanmagy bilen ýagyň birnäçe görnüşleri dargaýar we metallary hatardan çykarýan kislotalary bölüp çykarýar.

Mehanizmleriň iýilme derejesi hem ulanyş şertlerinde ýagyň saýlanylyşyna täsir edýän wajyp faktorlaryň biri hasap edilýär. Şoňa göräde iýilen uzellerde has maýyşgak ýaglary ulanmak has zerurdyr. Şeýlelikde ýaglaýjy materiallaryň sarp edilişi otnositellilikde ýokarlanýar.

|  |
| --- |
| http://www.uaz-autos.ru/3160/tb_img/12/img1.jpg |

Awtoulag ýaglamak we ýangyç guýmak shemasy

Awtoulagyň uzak möhletli we kynçylyksyz işlemegi köp derejede nebitiň we ýagyň birliklerde we gurnamalarda çalşylmagyna baglydyr.

Bu Awtoulag çalgy gollanmasyndaky ähli görkezmeleri ýerine ýetirmek hökmandyr. Ricaglaýjylaryň ady we olary doldurmagyň ýa-da çalyşmagyň ýygylygy tablisada görkezilýär

 Ricag çalmak amallaryny ýerine ýetireniňizde aşakdaky talaplary ýerine ýetiriň:

1. Awtoulag saklanandan soň, enjamlar gyzdyrylanda derrew çalşylanda motory we geçiriji bölümlerden ýagy çykarmaly.

2. Hapanyň ulag mehanizmlerine girmezligi üçin, ýag çalmazdan ozal ýagly turbalardan kirleri gowy aýyrmaly.

3. Syzdyrylan ýaglary ähli böleklerden seresaplyk bilen süpürmeli.

4. Dwigateliň we geçiriji bölümleriň krankdaky ýag gaty hapalanan bolsa ýa-da metal bölejikleri görünýän bolsa, täze ýag bilen doldurmazdan ozal arassalamaly

5.Litol-24 ýagyny Lita bilen çalşyp,guymaklyga islendik mukdarda rugsat berilýär. Beýleki ornuny tutýan ýaglary guylanda enjamy kerosin bilen ýuwmaly.

Uzak wagtlap işlemekden soň ýagda metal bölejikleri peýda bolsa, enjamy açyň, könelen bölekleri barlamaly we çalyşmaly.

Ýaglaýjy ýaglaryň häsiýetleri

Ýol- gurluşyk we gurluşyk materiallary senagatynyň maşyn - enjamlaryny ýaglamak üçin şahsy we merkezlendirilen ýaglaýjy ulgamy peýdalanylýar.

Şahsy ulgamda ýaglaýjy materialy her bir sürtülýän goşa ýörite ýaglaýjy, şu goşada ýerleşdirilen, gurluşyň kömegi bilen eltilýär.

Merkezleşdirilen ulgamda bir ýaglaýjy gurluş birnäçe süýkelýän, maşynyň dürli ýerlerinde ýerleşdirilen goşalary hyzmat edýär.

Başga-da ýaglaýyş ulgamy täsir ediş wagty, ýagy beriş usuly we aýlanyş häsiýeti boýunça klaslara bölünýärler.

Täsir ediş wagty boýunça – üznüksiz we üznükli ýaglanyşa bölünýärler.

Ýagy uzadyş usuly boýunça–hökmany we sebäpsiz; aýlanyş häsiýeti boýunça özi akymlaýyn, aýlanýan we garyndyly toparlara bölünýärler.

Ýaglanyş gurluşy ýaglar üçin elde ýaglamak we şpris bilen doldurmak usulyny peýdalanmak göz öňünde tutulýar. Tyrpma podşipnikleri suwuk ýaglary bilen agramlyga, töwerek tizligine we daşky gurşawyň temperaturasyna baglylykda ýaglanylýar.

Ýokary temperaturalarda, hem-de tozanly, çig gurşawlarda, uly bolmadyk töwerek tizliginde we ýokary udel basyşlarda işleýän podşipnikler üçin çeýe ýaglar ulanylýar.

Suwuk ýaglar dürli tizliklerde peýdalanylýar.