

Қазақстан Республикасы Тәуелсіздігінің 30 жылдығына арналған «Сейфуллин оқулары – 17: «Қазіргі аграрлық ғылым: цифрлық трансформация» атты халықаралық ғылыми – тәжірибелік конференцияға материалдар = Материалы международной научно – теоретической конференции «Сейфуллинские чтения – 17: «Современная аграрная наука: цифровая трансформация», посвященной 30 – летию Независимости Республики Казахстан.- 2021.- Т.1, Ч.2 - Б.242-243

## **«АША» БӨЛШЕГІН МЕХАНИКАЛЫҚ ӨНДЕУДІҢ ТЕХНОЛОГИЯЛЫҚ ПРОЦЕСІН ЖЕТІЛДІРУ**

*Абдоллаева А.Ш., магистрант*

*С.Сейфуллин Қазақ агротехникалық университеті, Нұр-Сұлтан қ.*

Машина жасау бүкіл әлемде ұлттық өнеркәсіптің технологиялық деңгейінің көрсеткіші ретінде қабылданады. Бұл сала жанама салаларды дамыту үшін мультипликативтік әсер береді, халықтың жұмыспен қамтылуын бірнеше рет ұлғайтады және сол арқылы тұтастай алғанда экономиканың бәсекеге қабілеттігін қамтамасыз етеді.

Қазіргі кезде Қазақстанда машина жасау экономикалық қызметтің мынадай түрлерін қамтиды: машиналар мен жабдықтардан басқа, дайын металл бұйымдары өндірісі; компьютер, электрондық және оптикалық өнім өндірісі; электр жабдығы өндірісі; басқа санаттарға қосылмаған машиналар мен жабдықтар өндірісі; автокөлік құралдары, трейлерлер мен жартылай тіркемелер өндірісі; өзге де көлік құралдары өндірісі; машиналар мен жабдықтарды жөндеу және орнату [1].

Машина-трактор паркінің ескіруі мен тозуы, машиналардың, қосалқы бөлшектердің бірнеше есе қымбаттауы және қаржы қаражатының жетіспеуі жағдайында ауыл шаруашылығы өндірісін техникалық жарақтандыру жөндеудің жаңа технологиялық процестерін әзірлеу және қолданыстағыларын жетілдіру есебінен шешілуі тиіс.

Ауылшаруашылық техникасында тегіс цилиндрлік қосылыстар кеңінен қолданылады. Машиналарды пайдалану процесінде, 85%-тен астам олар бұзылуларға байланысты емес, олардың жұмыс беттерінің тозуына байланысты өнімділігін жоғалтады. Олардың беріктігін арттыру үшін атқарушы беттерде жоғары өнімділік қасиеттерін қалыптастыру қажет. Сонымен қатар, сыртқы беттер үшін мұндай технологиялар үлкен көлемде жасалынған, ал қосылыстардың ұзақ уақыт жұмыс істеуін қамтамасыз ететін ішкі беріктендіру технологиялары жеткіліксіз дамыған. Диаметрі 40 мм-ден аз бөліктердің тесіктерін қатайту әсіресе проблемалы, олардың үлесі жалпы көлемнің 60% құрайды.

«Аша» бөлшегі тесіктерінің атқарушы беттерінің тозуға төзімділігін арттырудың тиімді әдісі, оның ішінде аз жабдықталған жөндеу кәсіпорындарының жағдайлары үшін электромеханикалық өңдеуді мойындау керек. Алайда, аз зерттелген бағыт-диаметрі 40 мм-ге дейінгі

бөліктердің эмо тесіктері, бұл дәстүрлі ЭМӨ процестерінде қолданылатын аспаптық құралдардың дизайн ерекшеліктерімен түсіндіріледі.

Осылайша, осы зерттеулердің өзектілігі қалпына келтіру және нығайту процесінде осындай қосылыстардың беріктігін жоғары тиімділікпен арттыруға мүмкіндік беретін ЭМӨ технологиялық процестерін дамыту болып табылады.[2]

#### **Пайдаланылған әдебиеттер тізімі**

1. Мендебаев Т.М. Машина жасау технологиясының негіздері. Оқу құралы. – Алматы: «Эверо» баспаханасы, 2005.
2. Самсаев М.Б., Сапарбаев Е.Т. Машина жасау технологиясы. – Алматы: «Бас-тау» баспасы, 2012.