



B.A.Nazarbayeva

**O'LCHASH
ASBOBLARINI
KONSTRUKSIYALASH**

O'quv qo'llanma



O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
O'RTA VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI

B.A. NAZARBAYEVA

O'LCHASH ASBOBLARINI KONSTRUKSIYALASH

O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi tomonidan
~5310900~ - Metrologiya, standartlashtirish va mahsulot sifati menejmenti" ta'lim
yo'nalishi talabalariga o'quv qo'llanma sifatida tavsiya etilgan

Toshkent
«Tafakkur avlod»
2020

UO'K: 006.91(075.8)

KBK: 30.605ya73

N 18

N 18 Nazarbayeva B.A.

O'lbash asboblarini konstruksiyalash. O'quv
qo'llanma. – Toshkent: «Tafakkur avlod», 2020. – 392 bet.

Mazkur o'quv qo'llanma "5310900 – Metrologiya, standartlash-
tirish va mahsulot sifati menejmenti» bakalavriat ta'lim yo'nali-
shidagi talabalar uchun mo'ljallangan bo'lib, unga o'lbash asbob-
larini konstruksiyalashga tegishli asosiy tushunchalar, asboblar va
o'lbash o'zgartirgichlarini konstruksiyalariga bo'lgan talablarni
tuzish, texnik qurilmalarning yangi konstruksiyalarini ishlab chiqish
usullari, texnik qurilmalarning ekspluatatsion xarakteristikalarini
baholash, o'zgarakch va datchiklar konstruksiyalarini loyihalash,
avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlari va ularni ta'minotlari,
shuningdek o'lbash asboblarini konstruksiyalashda ergonomik
talablarni va mexanik ta'sirlardan himoyalashni ishlab chiqishga oid
mavzular kiritilgan.

Islom Karimov nomidagi Toshkent davlat texnika universiteti
kengashi qaroriga muvofiq chop etildi

Taqrizchilar:

Gaziyev G'.A. – Standartlashtirish, sertifikatlashtirish va texnik
jihatdan tartibga solish ilmiy tadqiqot instituti direktori;
Azimov R.K. – ToshDTU "Metrologiya, standartlashtirish va
sertifikatlashtirish" kafedrasi, t.f.d., professor.

UO'K: 006.91(075.8)

KBK: 30.605ya73

ISBN 978-9943-6691-4-7

© Toshkent davlat texnika universiteti, 2020
© «Tafakkur avlod», 2020

SO'Z BOSHI

Zamonaviy o'lbash texnikasi xalq xo'jaligining hamma sohasi
bilan yagona bog'lamda rivojlanib bormoqda. Ilmiy-texnik taraqqiyotni ta'minlashda uning roli juda kattadir. Shu sababdan olimlar va muxandis-asbosozlar oldida turgan muhim vazifalardan biri ilmiy texnik taraqqiyot yo'lida ortda qolmaslik, bu taraqqiyot yo'lidagi to'siq bo'lmasdan, aksincha, uni olg'a siljituvchi qudratli omil bo'lishdir.

Bizning oldimizda juda ko'p, o'ta murakkab, hal qilinishi lozim bo'lgan muammolar turibdi. Bularidan quyidagilarni aytib o'tishimiz mumkin:

– yangi, progressiv yutuqlarni tez va keng ko'lamda ishlab chiqishga tadbir etish va xalq xo'jaligida qo'llash. Bu muammoni yechish uchun asbosozlikdagi rejalash va boshqarish tamoyillarini tubdan qayta qurish kerak;

– o'lbash asboblarining sifatini keskin oshirish. Bu masalani yechish uchun faqat asbosozlarning harakatlarini o'zi kamlik qiladi. Statik asbob uskunalarning aniqligi va ishonchligini oshirish, yuqori sifatlil materiallar ishlab chiqarishni kengaytirish, elektron texnikasi mahsulotlarining tavsiflarini yaxshilash va ishonchligini oshirish lozim.

Ko'rinib turibdiki, bu masalalarni yechish uchun o'z navbatida o'lbash-nazorat texnikasini mukammallashtirish zarurdir. Bu jarayonning dialektik birligi ilmiy-texnik taraqqiyot muammolariga hamma talablarni chuqur tahlil qilish asosida atroflicha yondashish lozimligini ta'kidlaydi. Shubha yo'qki, bu muammolar yechilib, ular ortidan yangilari, yanada murakkabliroqlari paydo bo'ladi.

Ilmiy-texnik tafakkurning oldingi qatorlarida doimo olg'a qarab harakat qilish - o'lbashlar texnikasi va fanining asosiy shiori'dir.

Ilmiy-texnik taraqqiyotning bosh yo'nalishlaridan biri keng ko'lamli axborot tarmoqlarni rivojlantirish bo'lib, bunda yetakchi rollardan biri o'lbash texnikasiga tegishlidir. Bunday tarmoqlarning ilg'or yutuqlari tadbirini tezlashtirish, rejalash va boshqarishni koordinatsiyalash hamda mukammallashtirishda ulkan ahamiyatga ega bo'lib, ilmiy-texnikaviy adabiyotlarda ham, hukumatning muhim qarorlarida ham bir necha marta ta'kidlanib kelingan.

3
DENOV TADBIKORLIK
VA PEDAGOGIKA
INSTITUTI ARM

№ 25876

1-BOB. O'LCHASH ASBOBLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

1.1. "O'lchash asboblari konstruksiyalash" fanining maqsad va vazifalari

Zamonaviy sanoat va qishloq xo'jalik mahsulotlarini ishlab chiqarishda shu vaqtgacha ishlab chiqilgan mashina, apparat, texnologik qurilma, o'lchash asboblariidan yuqori texnik tavsiflari va ekspluatatsiya vaqtidagi samaradorligi bilan farqlanadigan yangi konstruksiyalarni ishlab chiqishni talab qiladi. Mashina va asboblarning konstruksiyasi murakkablashgani va ularning texnik, energetik, ergonomik, ekologik va boshqa tavsiflariga talab kuchaygani uchun, ularni konstruksiyalash va loyihalashga ketadigan vaqt va moddiy xarajat oshadi. Loyihalashni yuqori sifatini va shu bilan birga uni tezlanishini faqat konstruksiyalash va loyihalashni zamonaviy usullarini tadbiiq etish yo'li bilan avtomatlashtirilgan loyihalashtirish tizimini tashkil qiladigan zamonaviy hisoblash mashinalari yordamida ta'minlash mumkin.

Zamonaviy o'lchash texnikasini rivojlanish tendensiyasi aniqlikka, sezgirlikka, o'lchash diapazoniga, narxi va tayyorlash texnologiyasiga qo'yilgan talabni oshirish bilan xarakterlanadi. Zamonaviy o'lchash texnikasi zamonaviy element bazasining asosiy tavsiflarini tahtli uchun murakkabroq matematik modellarni, struktura va parametrlar bo'yicha optimal konstruksiyalarni tanlashni yanada takomillashtirgan usullarini talab qiladi.

Hozirgi vaqtga sanoat ishlab chiqarishni kompleks avtomatlashtirish jarayonining asosini ALT (avtomatlashtirilgan loyihalashtirish tizimi) tashkil qiladi. ALT keng ko'lamda 50-60 yil oldin EFHM ni seriali ishlab chiqarish yo'lga qo'yilganda taraqqiy etib boshlagan. O'lchash texnikasida ALT ni tadbiiq etish ba'zi konstruktivlik ishlaridan boshlangan: konstruksiyadagi element va o'zgaruvchilarni moslashtirish, bosma plata va integral mikroxeimalar qo'llash orqali o'lchash o'zgaruvchilarini tayyorlash. Bunday ALT lar o'lchash o'zgaruvchilari, o'lchash qurilmalari va asboblardagi elektr, magnit, issiqlik va boshqa jarayonlarni hisobga olgan sxemalarda mashina usulini qo'llash imkon beradi.

afsuslar bo'lsin, hamisha ham bu muammoni yechishning o'ta muhim tomonlaridan biri - tarmoqqa haqiqiy ma'lumot kiritishga diqqat qilinmayapti.

Ma'lumot manbai informatсион tarmoqqa o'lchash qurilmasi va hujjatlarni kiritayotgan operator-inson bo'lishi mumkin. Agar barcha ikki manbadan kelayotgan axborotlarda xatolar va aqliy chalg'itishlar bo'lishi mumkinligini hisobga olinsa, bunda axborot tarmoqlarining samaradorligini ta'minlashdagi o'lchash qurilmalari ning ulkan roli aniq bo'ladi.

Axborot tarmog'ini tarkibiga barcha birinchi navbatda kiritilishi lozim bo'lgan o'lchash qurilmalari ichida dastavval xom-ashyo, materiallar, tayyor mahsulotlar, energetik va boshqa resurslarni hisoblovchi har xil vositalarni aytib o'tish kerak. Bu obyektiv va muqobil rejalar imkonini berib, yuqoridagi mahsulotlar uchun korxonalar, tashkilotlar va alohida kishilar orasidagi hisoblash ishlarini osonlashtiradi va avtomatlashtirish imkonini beradi. Keng ko'lamli axborot tarmoqlari tarkibiga alohida korxonalarining o'lchash axborot tizimlarini kiritish, uning imkoniyatlarini keskin oshiradi.

Bunday axborot tarmoqlari samaradorligining zarur sharti - tarmoq uchun mo'ljallangan o'lchash axborotlarini standartlashtirilgan shaklda tasvirovchi, yetarli darajada arzon va oddiy, hamda ishonchli o'lchash asboblari ommaviy ishlab chiqarishdir. Ushbu shartni ta'minlash uchun metrolog-olimlar, muhandislar, loyihachilar, Davlat metrologiya va standartlashtirish organlari, ishlab chiqaruvchilar hali ko'p faoliyat ko'rsatishlariga to'g'ri keladi.

MA'LUMOTLARDAN VAZIRLIK
KUTUBXONASIGA
KIRITILGAN
1984 YIL
10.10.84

Fanning maqsadi: qurilma va asboblarni konstruksiyalash jarayonini, qurilma va asboblarga qo'yilgan talabni tizimlashtirishni, yangi texnik yechimlarni qidirish usullarini, qurilma va asboblarni tuzi-lishning fizik prinsiplarini qidirishni, fizik-texnik effektlar pasportini tuzishni, o'lcash qurilmalarining matematik modelini ishlab chiqishni, o'lcash qurilmasining parametri va strukturasi tanlashni; A.L.T ni matematik, texnik, dastur va axborot ta'minotlari xaqida tasavvurga ega bo'lishni o'rganishdir.

"O'lcash asboblarni konstruksiyalash" kursini o'rganish jarayonida talabalar ishlab chiqiladigan asbob konstruksiyasiga qo'yiladigan talablarini tuzish va tizimlashtirishni mashq qiladilar; berilgan topshiriq bilan talabalar konstruksiyaladigan qurilma uchun fizik-texnik effektni tuzadilar; o'lcash qurilmalarining optimal strukturasi va parametrlarini tanlashni, matematik modellarni qurish usullarini, o'zgartirish, datchiklarni loyihalashni o'rganadilar.

Xulosa qilib shuni aytish mumkinki, asboblarni muvaffaqiyatli ishlab chiqish uchun oldin o'tilgan fanlardan quyidagi savollarni bilish zarur: fizik kattaliklar birligini, birlamchi o'zgartirgich va asbob-larning metrologik tavsiflarini, asboblarni xatoligi va xatolik manba-lari, ularni kamaytirish usullarini, elektr va noelektr vositalarini o'lcash usullarini, analog va raqamli signallarni qayta ishlash usullarini va yana boshqa savollarni.

Bundan tashqari yana boshqa bir qator fanlarni ham bilish zarur. Bular: materialshunoslik, mexanika, issiqlik texnikasi, gidravlika, muxandislik grafikasi, axborot texnologiyalari va yana boshqa soxalar. Shunday qilib, muxandis-metrolog bo'lish uchun turli bilimlarga ega bo'lish, mehnatsevar, keng dunyoqarashli, tirishqoq va qiyinchiliklarni yenga oladigan bo'lish kerak.

1.2. O'lcash vositalarining turlari va rivojlanish tendensiyasi

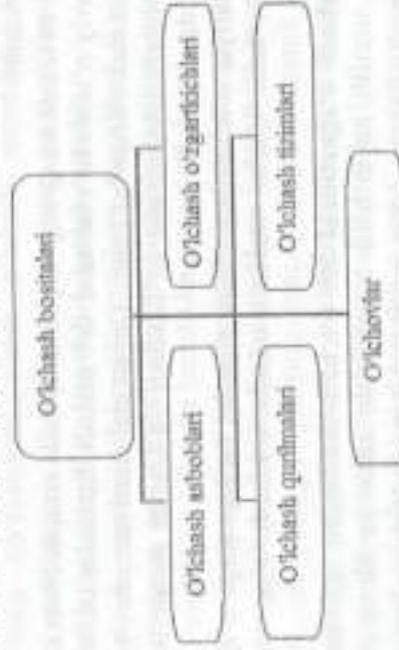
Ma'lumki, o'lcashni biror bir vositasiz bajarib bo'lmaydi.

O'lcash vositasi deb o'lcashlar uchun qo'llaniladigan va me'yorlangan metrologik tavsiflarga ega bo'lgan texnikaviy vositaga aytiladi.

O'lcash vositalarining turlari xilma-xil. Ular sodda yoki murakab, aniqligi katta yoki kichik bo'lishi mumkin. O'lcash vositalari me'yorlangan metrologik tavsiflarga ega bo'lishlari lozim va bu

metrologik xossalarni davriy ravishda tekshirilib turiladi. O'lcash amalida o'lcash vositasining kattaligining qiymati to'g'ri aniqlanishi ay-nan mana shu o'lcash vositasining to'g'ri tanlanishiga va ishlashiga bog'liq. O'lcash vositalarining namoyondalari 1.1-rasmda keltirilgan.

O'lcash vositalaridan hisoblanadi.



1.1-rasm. O'lcash vositalarining turlari

O'lcash deb, kattalikning aniq bir qiymatini hosil qiladigan, saqlaydigan o'lcash vositasiga aytiladi. Masalan, tarozi toshi, elektr qarshiligi, kondensatori va shu kabilarni o'lcash vositalariga misol qilib olishimiz mumkin.

O'lcash vositalarining ham turlari va xillari ko'p. Standart namunalarni va namunaviy moddalar ham o'lcash vositalariga kiritilgan.

Standart namuna - modda va materialning xossalari va xususiyatlarini tavsiflovchi kattaliklarni hosil qilish uchun xizmat qiladigan o'lcash vositalari. Masalan, g'adir-budurlikning namunalari, namlikning standart namunalari.

Namunaviy modda esa, muayyan tayyorlash sharoitida hosil bo'ladigan va aniq xossalarga ega bo'lgan modda sanaladi. Masalan, «toza suv», «toza metall» va hokazolar. «Toza suv» 420°S haroratni hosil qilishda ishlatiladi.

O'lcash vositalarining turlari xilma-xil. Ular sodda yoki murakab, aniqligi katta yoki kichik bo'lishi mumkin. O'lcash vositalari me'yorlangan metrologik tavsiflarga ega bo'lishlari lozim va bu

kolbas, normal element) turlarga bo'linadi. Ba'zan o'lebovlar to'plamidan ham foydalaniladi.

Kattalikning o'lchamini hosil qilish va foydalanishda quyidagi qatorni yoddan tutishimiz lozim bo'ladi: ishchi o'lehash vositalari, namunaviy o'lehash vositalari, ishchi etalon, solishtirish etaloni, nusxa etalon, ikkilamchi etalon, maxsus etalon, birlamchi etalon va davlat etaloni.

Fan va texnikaning eng yuqori saviyasida aniqlik bilan ishlangan namunaviy o'lebovlar etalonlar deb ataladi. Etalonlar ishlatiladigan va davlat etalonlariga bo'linadi. Davlat etalonlari namunaviy o'lebov va asboblarni tekshirishda qo'llaniladi va Davlat standartlashtirish idoralari bilan saqlanadi.

Aksariyat o'lehashlarda biror signalni boshqa turga o'zgartirish lozim bo'ladi. Ushbu vazifani odatda o'lehash o'zgartirgichlari bajaradi.

O'lehash o'zgartirgichi deb o'lehash ma'lumoti signalini ishlab chiqish, uzatish, keyinchalik o'zgartirish, ishlov berish va yoki saqlashga mo'ljallangan, lekin kuzatuvchining ko'rishi uchun moslamagan o'lehash vositasiga aytiladi.

O'lehash o'zgartirgichlarining turlari juda ko'p. Odatda o'lehash zanjirida birinchi bo'lgan, ya'ni o'lehanayotgan kattalik signalini qabul qiladigan o'lehash o'zgartirgichiga birlamchi o'lehash o'zgartirgichi deyiladi. Undan keyingi joylashgan o'lehash o'zgartirgichlariga esa oraliq o'zgartirgichlar nomi berilgan.

O'lehash o'zgartirgichlarining keng tarqalgan turlariga masshtabli va parametrik o'lehash o'zgartirgichlari kiradi.

Masshtabli o'lehash o'zgartirgichlari o'lehash signalini shu turdagi, faqat boshqa qiymatdagi signaiga masshtabli (aniq) tarzda aylantirib beradi. Masalan, elektr tokining masshtabli o'lehash o'zgartirgichlariga shuntlar, kuchlanishnikiga esa bo'luvchilar nomi berilgan.

Parametrik o'lehash o'zgartirgichlarida kirishdagi signal turlicha (mexanik siljish yoki ko'chish, bosim, og'irlik kabilar) bo'lib, chiqishdagi esa faqat elektr signali (elektr qarshiligi, elektr sig'imi kabi) bo'ladi.

O'lehash asbobi deb kuzatish (kuzatuvchi) uchun qulay ko'rinishli shaklda o'lehash ma'lumoti signalini ishlab chiqishga mo'ljallangan o'lehash vositasiga aytiladi.

Ma'lumotni tavsif etishga qarab o'lehash vositalari quyidagilarga bo'linadi: shkalali o'lehash vositalari; raqamli o'lehash vositalari; o'ziyozar o'lehash vositalari.

Bevosita ko'rsatuvchi elektr o'lehash asboblari, (xususan elektromexanik asboblari) ikki asosiy qismdan, ya'ni o'lehash zanjiri va o'lehash mexanizmidan iborat deb qarash mumkin.

O'lehash zanjiri o'lehanadigan elektr kattalikni (kuchlanish, quvvat, chastota va xokazoni) unga proporsional bo'lgan va o'lehash mexanizimga ta'sir qiluvchi kattalikka o'zgartirib beradi.

O'lehash mexanizmi unga beriladigan elektr energiyasini qo'zg'atuvchan qism va u bilan bog'liq bo'lgan ko'rsatkich barakatining mexanik energiyasiga aylantirib beradi. Elektromexanik o'lehash mexanizmlari magnitoelektrik, elektromagnit, elektrodinamik, induksion va elektrostatik mexanizmlardan iborat bo'ladi.

O'lehash texnikasining rivoji uchun yangi o'lehash usullari asos bo'lib xizmat qiladi. Keyingi paytlarda yangi o'lehash usullarining paydo bo'lishi nafaqat atrof muhimi tekshirish uchun foydalanish mumkin bo'lgan yangi fizikaviy hodisalarning ochilishi, balki yangi hususiyatlarga ega bo'lgan birlamchi o'lehash o'zgartirgichlari ishlab chiqarish texnologiyasining tez rivojlanishiga ham bog'liqdir. Bunday yangi o'lehash usullari ichida yarim o'tkazgichli o'zgartirgichlardan, yorug'lik o'zgartirgichlaridan, yupka plyonkali o'zgartirgichlardan, O'yuch-o'zgartirgichlardan foydalanishga mo'ljallangan usullarni aytib o'tish mumkin.

Mikroprotessorli axborotlarni qayta ishlash vositalarining yangi, zamonaviy turlarini yaratilishi o'lehashlar nazariyasi va amaliyotining rivojiga salmoqli turki bo'ldi.

Mikroprotessor - sonlarning ikkili kodidan iborat muayyan arifmetik va mantiqiy amallarni bajarishga mo'ljallangan qurilmadan iborat. Mikroprotessorlarning aniq turiga bog'liq ravishda bu operatsiya (buyruq) lar yig'indisi sifat hamda mazmun jihatdan ham keskin farq qilishligi mumkin. Lekin har qanday holda ham buyruqlar yig'indisi uchun ular kombinatsiyasi orqali har qanday talab qilingan sonlar o'zgartirishini ta'minlaydigan buyruqlar

yig'indisining to'ralik sharti bajarilishi kerak. Odatda, mikro-
prozessor bir yoki bir nechta integral mikroxeimlar ko'rinishida
yasaladi. Mikroprozessorlarning kichik o'lehamlari va nisbatan
arzonligi ularni o'lehash asboblari va tizimlari tarkibida muhim
o'zgartirgichlardan biri sifatida ishlatish imkonini beradi.

Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlari (ALT) nazariyasining
muvaflaqiyati o'lehash vositalarini ishlab chiqarish amaliyotining
ehtiyoji tufayli yuzaga keldi. ALT loyihalash muddatlarini bir necha
marta qisqartirish bilan birgalikda loyihalash sifatining oshishini
ta'minlaydi. ALT ning maqsadi loyihalashdagi o'ta qiyin va mayda
ishlarni EHM yordamida bajarishdan iboratdir. Bunday operat-
siyalarga quyidagilar mansubdir:

- mavjud texnikaviy yechimlar haqidagi axborotlarni qidirish;
- mumkin bo'lgan yechim variantlarini ajratib olish;
- tavsiflarni hisoblash va parametrlarni maqbullashtirish (opti-
mallashtirish);

• loyihasi hujjatlarini tayyorlash.
O'lehash vositalarini ishlab chiqishni tezlashtirish va sifatini
sezilarli darajada oshirish bir xil metrologik asosdagi kompleks
loyihalash tizimlarini yaratish va keng ko'lamda tadbir etish evaziga
erishtilishi mumkin. Bunday usul elementlari o'lehash tizimlarining
keng avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarida (O'TKALT) ishla-
tilgan.

O'TKALT tizimlarini uslubiy ta'minlash asosida quyidagilar
yotadi:

- o'lehash vositalarining axborot tavsiflarini baholash;
 - axborot operatorlari yordamida axborot jarayonlarni
modellash;
 - axborotli signallarni o'zgartirishning operatorli tenglama-
laridan foydalanib strukturali sxemalarni sintez qilish;
 - alohida loyihali yechimlarining dastlabki ko'rsatkichlar maj-
mui asosida muqobilashtirish usullaridan foydalanish.
- Sun'iy yaratish yo'lida to'rtta asosiy masalani yechish lozim
bo'ladi:

1. Fikrlash qonunlarini tekshirish va ularga mos keladigan

2. EHM ga kelib tushayotgan axborotlarni, hamda fikrlashning
«otsial» aspektlarini to'g'ri tushumishni ta'minlovchi juda ko'p
miqdordagi boshlang'ich bilimlar bazasini EHM da yig'ish;

3. Bilim va rivojlanish jarayonining asosi sifatida sun'iy ong
tizimlarning amaliy faoliyatini ta'minlovchi vositalar yaratish, ya'ni
birinchi navbatda inson qo'limi modellashirish;

4. Sun'iy sezgi organlari va obrazlarni aniqlash (tanish, ilg'ash)
tizimlarini yaratish.

Yuqoridagi sanab o'tilgan masalalardan oxirgisi o'lehash
texnikasining yutuqlariga tayanadi. Uni yechishda olimlar o'z
oldilariga inson sezgi organlariga yaqin tavsiflarga erishtirish masa-
lasini qo'yishmaydi. Buning uchun tabiat tomonidan yaratilgan
narsalarni ko'r-ko'rona takrorlash shart ekanmi? Ko'rinishidan suniy
ong tizimlari ixtisoslashtirilib, har bir ixtisoslashtirish doi-rasida
ularning sezgi organlari xilma-xil va insonnikidan mukam-malroq
bo'ladi. Masalan, yaqin kelajakda tibbiyot bo'yicha ixtisos-lashtgan
suniy ong yaratilishini juda katta ehtimollik bilan aytish mumkin.

Bunday tizim ko'rinishidan, nafaqat ko'rish va eshitish
qobiliyatiga, balki harorat va elektr potentsiallari aniq o'lehash
vositalariga, tashhisning ultratovush vositalariga va boshqa o'lehash
qurilmalariga ega bo'ladi. Albatta, mukammal o'lehash vositalari
bilan ta'minlangan boshqa ixtisoslashtirish ongli tizimlar ham
yaratiladi.

Mikrokontrolerlar va mikroprozessorlar asosida ishlaydigan
o'lehash asboblari yana ham ko'paymoqda. Bu esa, turli ishlab chi-
qarish va texnologik jarayonlarning samaradorligini yanada oshirish-
da qo'shimcha imkoniyatlar yaratadi. Darhaqiqat, mikrokontrolerlar
va mikroprozessorlarning o'lehash asboblari va qurilmalarida keng
qo'llanilishi o'lehash amaliy birmuncha soddalashtiradi, sarf-
xarajatlarni kamaytiradi, o'lehash aniqligini esa oshiradi. Bu esa
ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning sifatlarini jahon andozalariga
mos bo'lishini ta'minlashda muhim ahamiyat kasb etuvchi
omillardan biri bo'lib hisoblanadi.

O'lehash texnikasi fundamental ilmiy izlanishlarga bevosita
bog'langan bo'lib, tabiiy fanlarning eng yaxshi yutuqlarini o'zida
mujassamlashtirgan. Bu esa unga ulkan imkoniyatlar va rivojlanish

istiqbollari yaratish bilan bir qator muammolarni keltirib chiqardi. Birinchi navbatda quyidagilarni aytib o'tish lozim:

- o'lchashlar birligini ta'minlash muammosi;
- umumiy o'lchashlar nazariyasining rivojlanishi;
- yangi fizikaviy usullar va har xil hisoblash qurilmalariga asoslangan o'lchash amallarini soddalashtirib, bir vaqtning o'zida ularning samaradorligini oshirish;
- yangi analiz va sintez usullariga asoslangan, tavsiflari oldindan aytiladigan o'lchash vositalarini ishlab chiqarishni tezlashtirish;

• loyihalashni avtomatlashtirish;

• ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashga asoslangan yangi o'lchash vositalarini yaratish va tadbir qilish.

Yuqorida qayd etilgan jarayonlar garchand muhim va keng bo'lsa ham, alohida olingan aspektlarini, shu bilan birga behisob izlanishlar, tekshirishlarni, xususi usullarni hamda o'lchash tartiblarini ko'rib chiquvchi bir qator o'lchash nazariyalari mavjud. Ular bu jarayonning alohida bo'lsa ham, yetarli darajada farqli va har xil aspektlarini qaraydi. Xususi usul va o'lchash prinsiplarini ichida quyidagilarni eslatamiz:

- o'lchash qurilmalarining aniqlik nazariyasi;
- statistik o'lchashlar nazariyasi;
- o'lchash o'zgartirgichlarining umumiy energetik nazariyasi;
- o'lchashning axborot nazariyasi;
- dinamik o'lchashlar nazariyasi;
- o'lchash qurilmalarining invariantlik nazariyasi;
- o'lchashlarning algoritmik nazariyasi;
- o'lchash vositalarining moslashuv nazariyasi.

O'lchashlar aniqligi nazariyasi asosida o'lchash natijalarining xatoliklarini baholash va tekshirish usuli yotadi. Esingizda bo'lsa kerak, "xatolik" deganda o'lchash amalda olingan natija qiymatining o'lchanayotgan kattalikning haqiqiy qiymatidan tafovuti tushumiladi. Aniqlik nazariyasining tub ma'nosini xatolik va uning tashkil etuvchilarini baholash, xatoliklar hosil bo'lishining manba va sabablarini aniqlash hamda xatoliklarni kamaytirish usullari tashkil etadi.

1.3. O'lchash vositalarining metrologik tavsiflari

Har qanday o'lchash asbobini tanlashda eng avvalo uning metrologik tavsiflariga e'tibor berishimiz lozim bo'ladi.

O'zgartirish funksiyasi - buni analogli o'lchash asboblarda shkala tenglamasidan ham bilishimiz mumkin. Tanlanayotgan asbobda o'zgartirish funksiyasi chiziqli bo'lishi qaydnomalarni olishni osonlashtiradi, subyektiv xatoliklarni esa kamaytiradi.

Sezgirliigi. Umumiy sezgirlik - bu o'lchash vositasining tashqi signalga nisbatan ta'sirchanligi, sezuvchanligidir. Umumiy holda sezgirlik o'lchash vositasining chiqish signali ortirmasini, kirish signali ortirmasiga nisbatidan aniqlanadi:

$$S = \lim_{\Delta X \rightarrow 0} \frac{\Delta Y}{\Delta X};$$

Bevosita ko'rsatuvchi asboblarda uchun sezgirlik asbob ko'zg'aluvchan qismining og'ish burchagini o'lchanadigan kattalik bo'yicha birinchi hosilasi bo'lib, quyidagicha ifodalanadi:

$$S = d\alpha/dx,$$

bu yerda $d\alpha$ - asbob ko'zg'aluvchan qismining og'ish burchagi.

Sezgirlik ostonasi - bu o'lchanadigan kattalikning shunday eng kichik (boshlang'ich) qiymatiki, u o'lchash asbobining chiqish signalini sezilarli o'zgarishiga olib keladi.

$$S = X_{\text{min}}/X_{\text{max}} * 100 \%$$

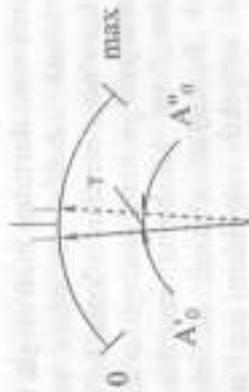
bu yerda X_{min} - o'lchanadigan kaggalikning eng kichik (boshlang'ich) qiymatidir.

Asbob ko'rsatishining variatsiyasi - o'lchanayotgan kattalikning biror qiymatini, o'lchash sharoitini o'zgartirmagan holda, takror o'lchaganda hosil bo'ladigan eng katta farqdir va u quyidagicha aniqlanadi:

$$\gamma = (A_0 - A_{00})/A_{\text{uzun}} * 100 \%$$

bu yerda A_0 , A_{00} - o'lchanayotgan kattalikning (namusaviy asbob yordamida) takror o'lchashdagi qiymatlari. Variatsiya asosan ko'zg'aluvchan qismi tayanchga o'rnatilgan asboblarda ishqlanish hisobiga kelib chiqadi (1.2-rasm).

Asbobning o'lchash xatoligi. Bu xatolik sifatida mutlaq xatolik, nisbiy xatolik yoki keltirilgan xatolik berilgan bo'lishi mumkin. Bu xatoliklar xususida keyingi mavzularda yetarli ma'lumotlar berilgan.



1.2-rasm. Asbob ko'rsatishining variatsiyasi

O'Ichash diapazoni. Bu asosan ko'p diapazonli asboblarga tegishli. Aksariyat hollarda asbobning har bir o'ichash diapazoniga taalluqli xatoliklari ham beriladi.

Xususiy energiya surfi. Bu tavsif ham muhim hisoblanib, asbobning o'ichash zanjiriga ulanganidan so'ng kiritishi mumkin bo'lgan xatoliklarini baholashda ahamiyatli sanaladi. Ayniqsa, kam quvvatli zanjirlarda o'ichashlarni bajarishda bu juda muhimdir.

Xususiy energiya surfi o'ichash asbobining tizimiga va konstruktiv ishlanishiga bog'liq bo'lib, ayniqsa, kichik quvvatli zanjirlarda o'ichashlarni bajarishda juda muhimdir.

Ishonchilligi (chidamilligi) – o'ichash vositasining ma'lum o'ichash sharoitida, belgilangan vaqt mobaynida o'z metrologik xususiyatlarini (ko'rsatkichlarini) saqlashidir. Bu ko'rsatkichlarni chegaradan chiqib ketishi asbobi layoqatligi pasayib ketganligidan dalolat beradi. O'ichash asbobining ishonchilligi, odatda, buzilmasdan ishlash ehtimolligi bilan baholanadi va taxminan quyidagicha topiladi.

$$\tau = n / n_{\text{am}}$$

bu yerda n - ishonchilikka sinalgan asboblarning soni; n_{am} - umumiy (ko'p seriyali) ishlab chiqarilgan asboblarning soni.

O'ichash vositalari yordamida o'ichanayotgan fizik kattaliklar o'ichash axboroti signali sifatida foydalaniladigan biror chiqish kattaligiga o'zgartiriladi.

Fizik kattalikni o'ichashda o'ichash qurilmasi (asbobi) fizik kattalikni ko'rsatkichning proporsional siljishiga o'zgartiradi:

$$\phi = f(B)$$

bunda ϕ — asbob ko'rsatkichining burchakli yoki chiziqli siljishi, V — o'ichanayotgan fizik kattalik.

Bu bog'lanish **asbob shkalasining tenglamasi** yoki tavsifi deyiladi.

Har qanday o'ichash asbobining ishi natijada o'ichanadigan kattalikni ko'rsatkichning siljishiga o'zgartirishga keliriladi. Shu sababli o'ichash asbobini sxematik ravishda, o'ichanayotgan fizik kattalik V ni ko'rsatkichning mexanik siljish miqdori ϕ ga o'zgartiradigan o'zgartirgich deb qarash mumkin.

Oraliq o'zgartirgichlar soniga qarab asbobni bo'g'inlarga bo'lish mumkin, bu bo'g'inlarning har biri asbob ichida V miqdorni ma'lum tarzda o'zgartiradi. Ana shu bo'g'inlar majmuasi o'ichanayotgan kattalikning talab etilgan o'zgarishini ko'rsatkichning siljishi ϕ ga o'zgartiradi.

O'ichash asboblarning shkala tavsiflari. Ko'rsatuvechi analog o'ichash asboblarning sanoq qurilmasi shkala va (strelkali yoki nurfi) ko'rsatkichidan tuzilgan. 1.3 - rasmda o'ichash asbobining shkalasi ko'rsatilgan. Shkaladagi sonli qiymatlar ko'rsatilgan belgilar **shkalaning sonli belgilari** deyiladi. Shkalaning ikki qo'shni belgilari orasidagi oraliq **shkalaning bo'linmasi** deyiladi. Shkalaning ikki qo'shni belgisi mos kelgan kattalik qiymatlari ayirmasi **shkala bo'linmasining qiymati** deyiladi. O'zgarimas bo'linmali va o'zgarimas qiymatli shkala **tekis shkala** deyiladi.



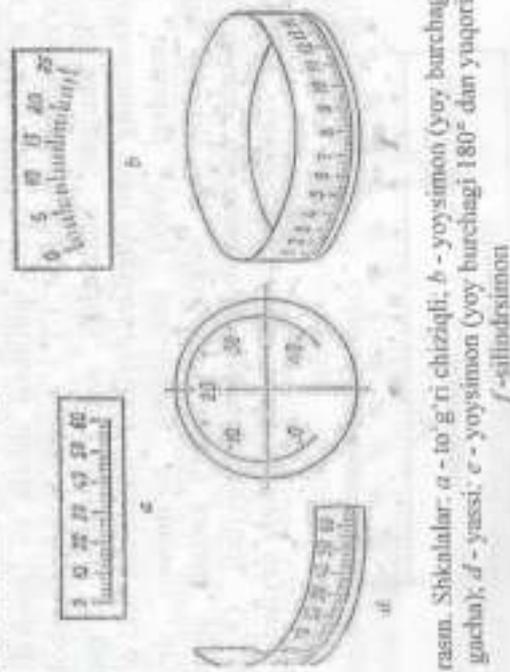
1.3- rasm. O'ichash asbobi shkalasi

O'ichanayotgan kattalikning sanoq qurilmasi bilan aniqlanadigan hamda o'ichanayotgan kattalik uchun qabul qilingan birliklarda ifodalangan qiymatlari **o'ichash asbobining ko'rsatkichlari** deyiladi. O'ichanayotgan kattalikning shkalada ko'rsatilgan eng kichik

kiymati shkalaning *boshlang'ich qiymati*, eng katta qiymati esa shkalaning *oxirgi qiymati* deyiladi.

Shkalaning uning boshlang'ich va oxirgi kiymatlari bilan chegaralangan kiymatlari soxasi (oralig'i) *ko'rsatishlar diapazoni* deyiladi. O'Ichamayotgan kattalikning o'lchash vositalari uchun yo'l qo'yiladigan xatoliklarining me'yorlangan qiymatlar soxasi o'lchash asbobi yoki o'lchash o'zgartiruvchining *o'lchash diapazoni* deyiladi. Texnik asboblarda, odatda, o'lchash diapazoni bilan ko'rsatuvlar diapazoni moc keladi. O'lchash diapazonining eng kichik va eng katta qiymatlari *o'lchash chegaralari* deyiladi.

Shkaladan sanoq olishda shkala qo'zg'almas va qo'zg'atuvchan bo'lishi mumkin. Shkalalarda belgilar to'g'ri chiziq bo'ylab yoki yassi yoxud silindrsimon sirtidagi aylanay yoyi bo'ylab joylashgan bo'ladi. 1.4-rasmda o'lchash asboblari shkalalarining eng ko'p uchraydigan turlari ko'rsatilgan.



1.4-rasm. Shkalalar: a - to'g'ri chiziqli, b - yoyimsimon (yoy burchagi 180° gacha), d - yassi; c - yoyimsimon (yoy burchagi 180° dan yuqori), f - silindrsimon

Asboblarning shkalalari bir tomonlama, ikki tomonlama va nolsiz bo'lishi mumkin. *Bir tomonlama shkalalarda* o'lchash asbobi chegaralaridan biri nolga teng bo'ladi (masalan, ko'rsatishlar chegarasi 0 dan 100°C gacha bo'lgan simob termometri). Agar shkalada nol belgisi uning boshlang'ich va oxirgi chegarasi bilan ustma-ust tushmasa, u *ikkitomonlama shkala* deyiladi (masalan,

ko'rsatishlar chegarasi — 0, 1 ... 0 ... 0, 15 MPa bo'lgan manometr). Agar shkala nol belgisiga ega bo'lmasa, u *nolsiz shkala* deyiladi (masalan, ko'rsatishlar chegarasi 200 dan 400°C gacha bo'lgan termometr).

Ko'rsatkichning vaziyati uning shkala boshidan chiziqli yoki burchakli siljishi bilan aniqlanadi. Ko'rsatkich vaziyati bilan sanoq orasidagi bog'lanish *shkala tarsvifi* deyiladi. Ko'rsatkichi burchakli siljiydigan asboblarning shkala tavsifi quyidagi tenglama bilan ifodalanadi:

$$n = f(\varphi), \quad (1.1)$$

bunda φ — ko'rsatkichning shkala boshidan, burilish burchagi.

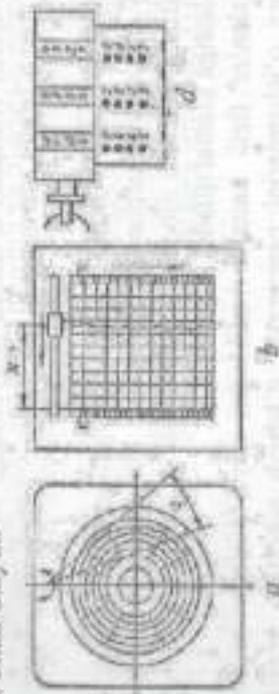
To'g'ri chiziqli shkalali asboblarda uchun

$$n = f(L), \quad (1.2)$$

bunda L — ko'rsatkichning shkala boshidan chiziqli siljishi.

1.5-rasmda shkalali sanoq qurilmalari sxematik ko'rsatilgan.

Qayd qiluvchi o'lchash asboblari qog'oz lentalariga yoki diskda o'Ichamayotgan kattalikning hozirgi qiymatini vaqt bo'yicha avtomatik yozib beruvchi moslama bilan ta'minlanadi. Bu holda qog'oz lentada (diskda) uzluksiz chiziq pero bilan chiziladi, boshqa holda lentada davriy ravishda sanoqlarning sonli qiymatlari chop etiladi. Bitta qog'oz lentada bir necha egri chiziq yozilishi (chizilishi) mumkin. Bu holda o'lchash asbobining ichiga avtomatik urzich-ulg'ich o'rnatiladi, u o'lchashning bir necha nuqtalarida joylashgan birlamchi o'zgartirgichlardan birini o'Ichashimizga navbat bilan ulaydi.



1.5-rasm. Qayd qiluvchi qurilmalar: a - qutb koordinatalarida; b - to'g'ri chiziqli koordinatalarda; d - davriy qayd qiluvchi

Qayd qiluvchi qurilmalarni **DEPOYABBIKORLIK** teng VA **BERAGOGI** teng

17 **INSTITUTI ARM** № 25876

qiluvchi qurilmalar uchun (1.5-rasm, *a, b*) bu tenglamalarda φ va L tegishli burlilish burchagini hamda pero ushlagichning diagramma to'g'ri chizig'ining noli belgisidan siljishini, U esa to'r bo'yicha olingan sanoqni anglatadi. Davriy chop etuvchi qayd qiluvchi qurilma uchun tavsif (1.5-rasm, *v*) (1.1) tenglama bilan tasvirlanadi, unda φ — kiritish valchasining burlilish burchagi, U — chop etilgan son (sanoq).

Diskimon diagrammalar tekis va notekis bo'linmali bo'lishi mumkin. Lentasimon diagrammalar ham ikki turli bo'ladi: o'lichash asbobi perosi to'g'ri chiziqli harakat qiladigan va perosi aylana yoyi bo'ylab harakat qiladigan. Ko'rsatkichi kam kuch bilan siljitiладigan asboblarda (masalan, o'zi yozar millivoltmetrlarda) yozish yordamchi qurilma yordamida amalga oshiriladi.

Ayrim o'lichash vositalari va o'lichash tizimlaridan tashqari murakkab axborot-o'lichash tizimlari ham qo'llaniladi. Ular ko'plab nuqtalarda avtomatik o'lichashni amalga oshiribgina qolmay (o'lichash kanallari soni ming-minglab bo'lishi mumkin), balki o'lichash natijalarini berilgan algoritmlar bo'yicha zarur qayta ishlashni ham bajaradi. Shu munosabat bilan o'lichash o'zgar-tirgichlarining axborot-hisoblash mashinalarining va kirish quril-malarining kirishiga keladigan signallarni unifikatsiyalashtirish (birxillashtirish) zarurati tug'iladi. Signallarni unifikatsiyalashtirish (o'lichash asboblari turini) minimumga keltirish imkonini beradi, o'lichash vositalarining o'zaro almashuvchanligini ta'minlaydi.

O'lichash vositalari o'lichash jarayonidagi bajarayotgan vazifasi, roliga qarab ishchi, namunaviy va etalon o'lichash asboblari bo'linadi.

Ishchi o'lichash vositalari xalq xo'jaligining barcha tarmoklarida amaliy o'lichashlar uchun mo'ljallangan. Namunaviy o'lichash vosi-talari ishchi o'lichash asboblari tekshirish va ularni o'zlar bo'yicha darajalashga xizmat qiladi.

Etalonlar fizik kattalik birliklarini qayta tiklash va saqlash, ularning o'lichamlarini namunaviy o'lichash asboblari orqali xalq xo'jaligida qo'llanadigan ishchi o'lichash vositalariga o'tkazishga xizmat qiladi. Fizik kattaliklarning birliklari o'lichami shu usul bilan etalonlardan namunaviy o'lichash asboblari yordamida boshqa o'lichash asboblari-ga o'tkaziladi.

Shkala bo'linmalariga qabul qilingan o'lichash birliklarida ifodalangan qiymatlar berishdan iborat operatsiya *darajalash* deb ataladi.

1.4. O'lichash asboblari va ularning turlari

O'lichash asbobi deb, o'lichash uchun qo'llaniladigan va me'yoriy metrologik xossalarga ega bo'lgan texnik vositaga aytiladi.

O'lichash asboblari ko'rsatuvchi, qayd qiluvchi, kombinatsiyalangan, integrallovchi va jamllovchi asboblarga bo'linadi. Ko'rsatuvchi asboblarda raqamli qiymatlar shkala yoki raqamli tabloda o'qiladi. Qayd qiluvchi asboblarda ko'rsatishlarni yo diagramma qog'ozida yozib olish yoki raqamli tarzda chop etish ko'zda tutiladi. Kombinatsiyalangan asboblarda o'lichanayotgan kattalikni bir vaqtning o'zida ko'rsatadi hamda qayd qiladi. Integrallovchi asboblarda o'lichanayotgan kattalik vaqt bo'yicha yoki boshqa erkin o'zgaruvchi bo'yicha integrallanadi. Jamllovchi asboblarda ko'rsatishlar turli kanallar bo'yicha unga keltirilgan ikki yoki bir necha kattaliklarning yig'indisi bilan funksional bog'langan bo'ladi.

O'lichash asboblari va o'zgartirgichlari o'lichanayotgan kattalikning turiga qarab tegishli nomlarga ega bo'ladi, masalan, termometrlar, manometrlar, difmanometrlar, sarf o'lichagichlar, satx o'lichagichlar, gaz analizatorlari, konsentratometrler, nam o'lichagichlar va h.k.

O'lichash axborotini namoyon qilishiga ko'ra asboblari quyidagilarga bo'linadi: shkalali (analog), raqamli va o'ziyozar asboblari.

Analogli o'lichash asboblari yoki bevosita ko'rsatuvchi asboblari elektr o'lichashlar va umuman o'lichash texnikasida keng o'rin olgan asboblardan hisoblanadi. Bu turdagi asboblarda ko'rsatuv qiymadomasi uzluksiz (funksional) ravishda o'lichanayotgan kattalik bilan bog'liqlikda bo'ladi. Bu turdagi asboblarning struktura sxemasi 1.6-rasmida ko'rsatilgan.



1.6-rasm. Analogli o'lichash asbobining struktura sxemasi

O'lichash asboblari qaysi tizimga taaluqli mexanizmdan iborat bo'lishidan qat'iy nazar, asbob qo'zg'aluvchan qismining xarakatlanishi elektromagnit maydon energiyasining o'zgarishiga bog'liq.

O'lichanadigan kattalik ta'siri ostida hosil bo'lib, asbob ko'rsatkichini ko'paytish tomoniga og'diruvchi moment aylantiruvchi moment deyilib, u umumiy holda quyidagicha ifodalanadi:

$$M = dW_e / d\alpha \quad (1.3)$$

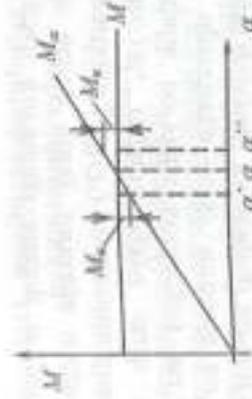
bu yerda W_e - elektromagnit maydon energiyasi, α - asbob qo'zg'aluvchan qismining burilish burchagi.

Aylantiruvchi momentni o'lichanadigan kattalik va asbob qo'zg'aluvchan qismining burilish burchagi funksiyasi deb qarash mumkin. O'lichash asbobining qo'zg'aluvchan qismiga aylantiruvchi momentdan tashqari aks (teskari) ta'sir etuvchi moment ham ta'sir etishi lozim. Aks ta'sir etuvchi moment bo'lmaganda edi, asbobning strekasi shkalasidan chetga chiqib ketgan bo'lar edi. Aks ta'sir etuvchi moment aylantiruvchi momentga qarama-qarshi yo'nalgan bo'lib, qo'zg'aluvchan qisminiig burilish burchagi kattalashishi bilan ortishi lozim. Aks ta'sir etuvchi moment M_e aylantiruvchi momentga tenglashguncha ($M = M_e$) qo'zg'aluvchan qism aylantiruvchi moment tasiridan burladi. Ko'p elektr o'lichash asboblari aks ta'sir etuvchi moment tortqi, prujina va osmalarning buralishi bilan hosil qilinadi. Bunday qurilmada aks ta'sir etuvchi moment qo'zg'aluvchan qismining burilish burchagiga to'g'ri proporsional bo'ladi, ya'ni $M_e = W \cdot \alpha$, bu yerda W tortqi yoki prujinaning materiali va uning o'lichamlariga bog'liq bo'lgan o'zgarmas kattalik, bu α burchagining birligiga (1° yoki 1 radianga) mos keluvchi moment bo'lib, *solishtirma aks ta'sir etuvchi moment* deb ataladi.

Asbob qo'zg'aluvchan qismining turg'un burilish holati aylantiruvchi va aks ta'sir etuvchi momentlarning tengligidan topiladi $M = M_e$ va u umumiy holda quyidagicha ifodalanadi:

$$\alpha = \frac{1}{W} \cdot F(X, \alpha) \quad (1.4)$$

bu holatni 1.7-rasmda ko'rsatilgan grafikdan ham kuzatish mumkin.



1.7-rasm. Asbob qo'zg'aluvchan qismining turg'un burilish holati

Asbob dinamik rejimda ishlaganida, boshqacha aytganda asbob ko'rsatkichi (surilishida) joyidan qo'zg'alayotganida, yuqorida aytilgan aylantiruvchi va aks ta'sir etuvchi momentlardan tashqari boshqa momentlar ham hosil bo'ladi. Bu momentlar qo'zg'aluvchan qismining inersiya momentidan, tashqari muhit qarshiligidan va metall elementlari bo'lgan holda hosil bo'ladigan uyurma tok va hozaklardan vujudga keladi.

Asbob qo'zg'aluvchan qismining harakatlanganida vujudga keladigan va uning harakatini tinchlantirishga intiluvchi moment - *tinchlantiruvchi moment* deyiladi.

$$M_T = R(d\alpha/dt) \quad (1.5)$$

Bu moment tinchlantirish koeffitsiyenti R ga va qo'zg'aluvchan qismining burchakli tezligiga $d\alpha/dt$ proporsionaldir. Tinchlantiruvchi moment ma'lum darajada asbobning muhim ekspluatatsion parametrlaridan biri - tinchlanish vaqtini belgilaydi.

Raqamli o'lichash asbobi deb, o'lichash borasida uzluksiz o'lichanayotgan kattalikni natijasi raqamli qayd etish qurilmasida yoki raqamlarni yozib boruvchi qurilmada diskret tarzda o'zgartirilib, indikatsiyalanadigan asboblarga aytiladi. Raqamli o'lichash asboblari hozirgi kunda juda keng tarqalgan. Raqamli o'lichash asbobining funksional chizmasi 1.8-rasmda keltirilgan. Bunda KAO' - analog o'zgartkich; ARO' - analog-raqamli o'zgartkich; RQQ - raqamli qayd etish qurilmasi.



1.8-rasm. Raqamli o'lichash asbobining funksional chizmasi

"X" analog signali kirishdagi analog o'zgartkich KAO' da keyingi o'zgartirish uchun qulay formaga o'zgartiriladi, so'ngra analog-raqamli o'zgartkich (ARO') yordamida diskretlashiriladi va kodlanadi. Va nihoyat, raqamli qayd etish qurilmasi RQQ kodlanadi. O'lehanoyotgan kattalik bo'yicha kodlangan ma'lumotni raqamli qaydnomada tarzida, operatorga qulay formada ko'rsatadi. Tavsifiya etiladigan ma'lumotni qulayligi va aniqligi sababli raqamli o'lehash asboblari ilmiy-teshirish laboratoriyalaridan keng o'rinish olgan.

Raqamli o'lehash asboblari analog o'lehash asboblari nisbatan afzalliklarga egadir: yuqori aniqlik, keng ish diapazoni, tezkorlik, o'lehash natijalarini qulay tarzda tavsiya etilishi, avtomatlashirilgan tarmoqlarga ulash mumkinligi, o'lehash jarayonini avtomatlashirish imkoniyati mavjudligi va hokazolar. Lekin, raqamli o'lehash asboblarning ham muayyan kamchiliklari mavjud: tuzilishi murakkab, narxi baland, analogli asboblarga nisbatan ishonchligi pastroq. Shunga qaramay, integral sxemalarning tezkor rivoji natijasida yuqoridagi kamchiliklar tobora chekinib bormoqda.

Raqamli o'lehash asbobining asosi bo'lib ARO' hisoblanadi. Unda ma'lumot diskretlashiriladi, so'ngra kvantlanib kodlanadi.

Diskretlashirish - bu muayyan (juda qisqa) diskret vaqt oralig'ida qaydnomalarni olishdir. Odatda, diskretlash qadamini doimiy qilishga harakat qilinadi. **Kvantlash** esa, $X(t)$ kattaligining uzluksiz qiymatlarini X_n diskret qiymatlarning to'plami bilan almashirish hisoblanadi. Kattalikning uzluksiz qiymatlari muayyan tartiblar asosida kvantlash darajalarining qiymatlari bilan almashiriladi. **Kodlashirish** esa, muayyan ketma-ketlikda ifodalangan sonli qiymatlarni tavsiya etishdan iborat.

Diskretlashirish va kvantlash raqamli o'lehash asbobining asosiy xatolik manbalari hisoblanadi. Bundan tashqari, kvantlash darajalarining soni ham o'ziga yarasha xatoliklar kiritadi.

Suyuq kristalli indikatorlarning tezkor rivoji raqamli o'lehash asboblarning ixchamlashuviga, energiya sarfining kamayishiga zamin yaratmoqda.

1.5. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari

1. O'lehash vositasiga ta'rif keltiring.
2. O'lehash vositalarning qanday turlari bor?
3. O'lehash va o'lehash asboblarning farqi qanday?
4. Raqamli o'lehash asboblarda o'lehash signalini qanday o'zgartirishlar qilinadi?
5. Raqamli o'lehash asboblarning ishlashini tushuntiring.
6. Raqamli va analogli o'lehash asboblari nima bilan farqlanadi?
7. O'z sobangizga tegishli, zamonaviy o'lehash tizimlari haqida nimalarni bilasiz?
8. Sun'iy ong (intellekt) deganda nimanı tushunasiz?
9. Zamonaviy o'lehash tizimlarini qanday tasavvur qilasiz?

Amaliy mashg'ulot uchun topshiriqlar

O'lehash vositalarining metrologik tavsiflarini o'rganish va ularni hisoblashga oid masalalar yechish.

1. Masala.

Millivoltmetr 50 intervalga bo'lingan tekis taqsimlangan shkalaga ega. O'lehashlarni pastki chegarasi $U_p = -10$ mV, yuqorisi $U_{ys} = 10$ mV. Millivoltmetr shkala bo'linmasini qiymatini va sezgirligini aniqlang.

2. Masala.

M_{ts} va platina qarshilik termometriarining o'zgarish ko'effitsiyenti haroratga bog'liq bo'ladimi? Agar qarshilik harorat bilan quyidagi bog'lanishda bo'lsa:

$$R_t = R_0(1 + \alpha t) \quad - \text{mis termometr uchun};$$

$$R_t = R_0(1 + \alpha t + \beta t^2) \quad - \text{platina termometr uchun}.$$

3. Masala.

K tipidagi gradirovkali (nikelxrom - nikelaluminium, xromel - alyumel), 0-500 °C shkalali avtomatik potensiometr tekshirilganda, asbob ko'rsatkichi va perosi (ko'rsatish nol ko'rsatkichga nisbatan) 10 °C ga siljigan. Agar ko'rsatkich 430 °C da tursa, diagrammali qog'oz bilan qayta ishlaganda haroratni o'lehashdagi muntazam xatolikni qanday e'tiborga olish kerak?

4. Masala.

Ichki qarshiligi 200Ω bo'lgan potensiometr yordamida qarshiligi 50Ω bo'lgan termoelektrik termometning issiqlik EYuK i o'lchandi.

Tok bo'yicha nol - indikatorning sezgirligi o'zgarmas bo'lganida, potensiometrning ichki qarshiligi $20 k\Omega$ ga teng bo'lsa o'lchash aniqligi avvalgidек bo'ladimi?

Mustaqil ish uchun topshiriqlar

Ushbu kursni o'rganish davomida tavsiya etilgan mavzular bo'yicha referatlar yozadi va uni himoya qiladi. Mavzular quyidagilar:

1. O'lchash turlari va usullari.
2. O'lchash xatoliklari va ularni bartaraf etish usullari.
3. O'lchash texnikasining rivojlanish tarixi.

2-BOB. KONSTRUKSIYALASH ASOSLARI

2.1. Asosiy atamalar va tushunchalar

"O'lchash asboblari konstruksiyalash" kursini o'rganish jarayonida quyidagi asosiy atamalar va tushunchalarga duch kelinadi:

Konstruksiyalash – lotincha "construere" so'zidan olingan bo'lib, biror obyektning konstruksiyasini yaratish ma'nosini bildiradi. Masalan, voltmetrni konstruksiyalash, intellektual schyotchikni konstruksiyalash.

Konstruktiv – konstruksiyaga tegishli yoki biror obyektning negizi, asosi sifatida qabul qilishi mumkin bo'lgan sifat.

Konstruktor – turli qurilma va ularning alohida qismlari konstruksiyasini yaratish bilan shug'ullanadigan mutaxassis.

Konstruksiya – lotincha "constructio" so'zidan olingan bo'lib, qurilma, biror predmet, mashina, asbob va boshqa qismlarini o'zaro joylashishini bildiradi. Masalan, elementlar konstruksiyasi, manometr konstruksiyasi.

Loyiha – lotincha "projectus" so'zidan olingan bo'lib, oldinga tashlangan ma'nosini anglatadi va reja, g'oyani, texnik hujjatlarning birlamchi matni tushuniladi.

Loyihalash – loyihaga tuzish, tekislikda biror figura yoki predmetni geometrik aks ettirish, proektsiyasini chizish tushuniladi.

Konstruktivlik hujjatlari (KH) deb, mahsulotni ishlab chiqish, tayyorlash, nazorat qilish, qabul qilish, transportda yetkazish, ekspluatatsiya va ta'mirlash uchun zarur ma'lumotlarni qo'llashga bog'liq hujjatlarga aytiladi.

Asboblarni konstruksiyalash – KH dagi mahsulotlarning shakli, o'lchumi va tarkibi, unga kiruvchi qism va tugunlar, ishlatiladigan materiallar, tarkibiy mahsulotlar, ular orasidagi aloqa va qismlarning o'zaro joylanishi, tayyorlash texnologiyasiga ko'rsatmalarni qidirish, topish va aks ettirish jarayonidir. Bularning xammasi mahsulot tayyorlashdagi mehnat sig'imini kamaytirish talab qiladigan tavsif bo'yicha birlamchi o'zgartirgichlar va asboblarni ishlab chiqarilishida aks ettiriladi.

Konstruksiyaning ishonchilligi – bu berilgan rejimda, ishlatish sharoitida, texnik xizmat ko'rsatishda, ta'mirlashda, saqlash va tarqatish vaqtida talab qilingan funksiyalarni bajarish qobiliyatini

xarakterlovchi, barcha parametrlarni o'rnatilgan vaqt chegarasida saqlash xususiyatidir.

2.2. Konstruksiyalashning umumiy qoidalar

Umumiy qoidalar ikki turkumga bo'linadi: asosiy va maxsus.

Konstruksiyalashning asosiy qoidalari. Asboblarni yaratishda quyidagi qoidalarga rioya qilish tavsiya etiladi:

- konstruksiyalashni asbobning foydali samaradorligini, uning chidamligi va past ekspluatatsion xarajatlari bilan belgilanadigan iqtisodiy samarani oshirish vazifasini bajarishga qaratish;
- asbob ishlab chiqarish suratini va bajaradigan operatsiyalar miqdorini ko'paytirish orqali foydali ishlashini maksimal oshirishga erishish;
- energiya iste'molini, texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash xarajatlarini qisqartirish orqali asboblarning ekspluatatsiyasiga ketadigan xarajatlarni kamaytirishga erishish;
- qurilmalarning mustahkamligi va ularning foydaliiligini har tomonlama oshirish;
- asbonga yuqori boshlang'ich parametrlarni qo'yish, rivojlantirish, zahiralarni va izchil takomillashtirishni ko'zda tutish orqali uzoq muddat qo'llanilishini ta'minlash bilan asboblarning texnik eskirib qolishiga yo'l qo'ymaslik;
- universallik va ishonchlikni oshirish orqali ekspluatatsiya vaqtida qo'llash jadaliga e'tiborni qaratish;
- bazaviy asboblarning konstruktiv elementlaridan maksimal foydalanish bilan asboblarni yaratish imkoniyatini belgilash;
- asboblarning standart o'lchamlari sonini kamaytirish, ularning parametrlarini oqilona tanlash va ekspluatatsion moslashuvchanlikni oshirish yo'li bilan amaliyotning ehtiyojlarini minimal sonli model bilan ta'minlashga intilish;
- asboblarni ularning ta'mirlanuvchanligi va nosoz tugunlarni oson o'zgartirish imkoniyatlarining ta'minlanishi bilan konstruksiyalash;
- agregatlash tamoyiliga qat'iy rioya qilish;
- qismlarni to'liq o'zaro almashuvchanligini ta'minlash;
- massasi o'sishini talab qilmaydigan usullar yordamida (materiallarni to'g'ri ishlatilishi bilan qismlarga ratsional shakllarni berish,

mustahkamligi yuqori materiallarni qo'llash, mustahkamlovchi qayta ishlashni joriy etish) qismlar va asboblarning butunligini yuqori darajada mustahkamligini ta'minlash;

- davriy va dinamik yuklama ostida ishlaydigan qurilmalar tarkibiy qismlari va mexanizmlarida yuklama tebranishlarni yumshatish uchun elastik elementlarni kiritish;

- buzilmasdan to'liq ishlash imkoniyatiga erishish orqali asbob ishonchligini oshirish;

- asboblarni xizmat ko'rsatishini osonlashtirish; xizmat ko'rsatish operatsiyalari miqdorini kamaytirish, davriy sozlashlarni kamaytirish.

Konstruksiyalashni maxsus qoidalari:

- ekspluatatsiya vaqtida asboblarni haddan tashqari katta kuchlanishda ishlashini oldini olish; asboblarni xavfli rejimlarda ishlashini istisno qilish uchun avtomatik regulyatorlarni, xavfsizlik va cheklov qurilmalarini kiritish;

- asboblarni noto'g'ri yoki ehtiyotsizlik bilan ishlatish natijasida buzilishi va avariya xohlati sodir bo'lishini boshqaruv organlari bilan noto'g'ri manipulyatsiyalash imkoniyatini oqibartirish uchun blokirovka qurilmalarini kiritish, optimal darajada asboblarni boshqarishni avtomatlashtirish bilan burtaruf etish;

- ehtiyot qismlar va komponentlarni bir-biriga nisbatan aniq joylashtirish; faqat zarur holat bo'yicha ularni yig'ish imkoniyatini beruvchi bloklashni kiritish bilan noto'g'ri yig'ishdan saqlash;

- rezbalil ulanmalar vintlarini bo'shab qolishidan ishonchli saqlashni ta'minlash; pozitiv stoporlash (shplintlar, shaybalar) usuli bilan ichki ulanishlarni mahkamlash;

- qismlar, ayniqsa ochiq havoda yoki kimyoviy faol muhit bilan aloqada ishlaydigan qurilmalarni korroziyadan saqlash uchun chidamli bo'yoq va galvanik qoplamalardan foydalanish, ehtiyot qismlarni korroziyaga chidamli materiallardan ishlab chiqarish;

- asbob konstruksiyalarini ishlab chiqarishda texnologiklik, birxillashtirish, standartlashtirish sifatlarini qo'llash, metallar sig'imini qisqartirish, qurilmalarning standart o'lchamlari sonini kamaytirish orqali ishlab chiqarish xarajatlarini kamaytirish;

- ratsional kinematik va kuch-quvvat sxemalarini qo'llash, konstruksiya ixchamligini oshirish, shuningdek, engil

qotishmalardan va metall bo'lmagan materiallardan foydalanish orqali qurilmalarning massasini kamaytirish;

— murakkab ko'p qismli konstruksiyalardan voz kechib asboblarni konstruksiyasini turli tarzda soddalashtirish;

— qurilma qiymatini kamaytirish, uni ishlab chiqarish vaqtini qisqartirish, shuningdek, ekspluatatsiya va ta'mirlashni engillashtirish maqsadida konstruksiya elementlarini maksimal birxillashirishni amalga oshirish;

— mavjud standartlarga javob beradigan standart qismlardan to'liq foydalanishni kengaytirish;

— standart, bixillashirilgan, mavjud va sinalgan qismlar va tugunlar qo'llash mumkin bo'lgan joylarda original qismlar va mexanizmlardan voz kechish.

Yuqoridagi talablarni sanaganda, **iqtisodiy samaradorlikni oshirish qoidalarini** ham ko'rsatib o'tish zarur. Ular:

— qimmatbaho va noyob materiallar o'rniga ularni o'rnini to'laqon bosuvchi materiallarni qo'llash, noyob materiallar zarur bo'lganda qo'llashni minimallashtirish orqali ularni tejash;

— arzon ishlab chiqarishga intilganda, umumiy qoidalardan chetga chiqib, asbob ishonchligida muhim hisoblangan qismlarni ishlab chiqarishda xarajatlarni cheklamasdan, balki, qismlarni tayyorlashda qo'llash muddati va ishonchligini yanada oshirishni ta'minlovchi texnologik jarayonlarda sifatli materiallardan ishlab chiqarish;

— asbob va uni tashkil qiluvchilariga qarashni engillashtirish maqsadida asbobga oddiy va estetik tashqi shakllar berish;

— asbobga chiroyli tashqi bezak berishda texnik estetik talablarga rioya qilish;

— ko'rish va boshqarishga qulay bo'lishi uchun boshqaruv va nazorat organlarini imkon qadar bir joyga jamlab joylashtirish;

— vaqti-vaqti bilan tekshiruvga muhtoj bo'lgan tarkibiy qismlar va mexanizmlarni nazorat qilish uchun qulay bo'lishni ta'minlash;

— xodimlar xavfsizligini ta'minlash: bloklash va boshqa usullar orqali baxtsiz hodisalar yuz berishining oldini olish;

— elektr mexanizm bilan boshqariladigan qurilmalarda, dvigatelni noto'g'ri ishlashi imkoniyatini hisobga olish;

— qurilmalarni ekspluatatsiya qilish tajribasini diqqat bilan o'rganib, qo'llash davomida topilgan kamchiliklarni tuzatish uchun konstruksiyaga tezkor kiritish: ekspluatatsiyalarni o'rganish asboblarni takomillashtirish va sozlashning eng yaxshi usuli hisoblanib, konstruktorning malakasini oshirishning samarali visitasidir;

— iste'molchi talablari darajasida saqlagan holda ommaviy ishlab chiqarish vaqtida asbob konstruksiyasini uzluksiz takomillashtirish va boshqalar.

2.3. Konstruksiyalash tamoyillari

Asboblarni va tizimlarni loyihalash tamoyillari (bundan buyon mutanda mahsulot) butun konstruksiyalash jarayonining asosini tashkil etadigan negizdir. Konstruksiyalash tamoyillari, ularning o'zaro yaqin munosabatlarini hisobga olgan holda, tamoyillar o'rtasidagi farqni muayyan darajada shartli deb hisoblash kerak.

Funksional va iqtisodiy samaradorlik tamoyili mahsulotning yuqori funksional va iqtisodiy samaradorligiga erishishni nazarda tutadi. Ushbu tamoyilga muvofiq, mahsulotning eng yaxshi funksional xususiyatlari, bir tomondan, va uning eng past narxi o'rtasida optimal muvozanat bo'lishi kerak.

Buning uchun turli xil usullarni qo'llagan holda, masalan, funksional-iqtisodiy tahlil usullari, ishlab chiqilgan mahsulotning turli xil variantlari bo'yicha texnik va iqtisodiy hisob-kitoblarni amalga oshiriladi va iste'molchilarga ularning potentsial ustunligi ko'rsatiladi. Mahsulot vazifalarining murakkabligi va keng qo'llash doirasi, bir tomondan, iste'molchilar oldida ustunligini oshiradi. Biroq, boshqa tomondan, mahsulotning ko'tarilgan narxi iste'molchini chegaralaydi. Shuning uchun optimal balans juda muhimdir.

Mahsulotning funksional va iqtisodiy samaradorlik mezonlari "natija-narx" ko'rsatkichi sifatida xizmat qilishi mumkin. Ushbu mezonlardan aniq ko'rinib turibdiki, mahsulotda eng yaxshi natija - eng yuqori ko'rsatkichi.

Natija-narx tushunchasi **ideal natija tamoyili (INT)**, taniqli ixtirochi G. Altshuller tomonidan yaratilgan ixtirochilik muammolarini hal qilish nazariyasidan olingan. Ushbu tamoyilga

ko'ra, yaratilgan mahsulot va uning tarkibiy qismlari ideal yakuniy natija (IYAN) shaklida prognoz qilinishi kerak.

IYAN ko'pincha, amalda amal qila olmasliklariga qaramasdan, uning amaliy qiymati, IYANga yaqinlashganda, konstruktor eng yaxshi yechimlarni olganda maydonga chiqadi. IYAN tamoyiliga asoslangan ixtirochilik muammolarini hal qilish nazariyasi amalda o'zining ajoyib samaradorligini isbotlaydi va shu tufayli u so'nggi o'n yillar davomida universal usul sifatida e'tirofga sazovor bo'ldi.

Eng yaxshi ilmiy va texnik yutuqlardan foydalanishni maksimal darajaga ko'tarish tamoyili rejalashtirilgan mahsulotdagi eng yaxshi ilmiy va texnik yutuqlardan maksimal darajada foydalanishni nazarda tutadi. Amalda, odatda, tabiiy ravishda, dunyodagi yetakchi ishlab chiqaruvchilar tomonidan ishlab chiqariladi, ular o'z mahsulotlarida ilmiy va texnik ishlanmalarini amalga oshiradilar.

Shu bilan birga, esda tutish kerakki, odatda yangi g'oya—bu umuman unutilganidir. Ilmiy va texnik tadqiqotlarni o'tkazish imkoniyatlarining yo'qligi, yuqori sifatli raqobatchardosh mahsulotlarni yaratishga to'sqinlik qilmaydi.

Izchillik, o'xshashlik va tabiiat obyektlaridan olish tamoyili
konstruksiyalash g'oyasini nafaqat mavjud bo'lgan mahsulotlardan barqaror doimiy yo'l orqali, balki boshqa shunga o'xshash texnologiya modellari bilan o'xshashlik yo'llariga qaratilgan. Shu bilan birga, ko'p holatlarda, eng yaxshi natijalar tabiiy obyektlardan konstruksiyalash yechimlarini olishda eng yaxshi natijalarga erishiladi, chunki haqiqiy mukammal yaratmalar muallifi Yaratuvchidir.

O'zaroalmashuvchanlik, bixilllashtirish va standartlashtirish tamoyili mahsulotning yuqori texnik va ekspluatatsion parametrlarini va uning past narxini ta'minlovchi eng muhim tamoyildir. Ushbu tamoyil bixilllashtirish va standartlashtirishga asoslangan mahsulotning barcha tarkibiy qismlarining o'zgarishi, shuningdek, konstruksiyalashdagi yagona va standart elementlar va parametrlardan maksimal foydalanishni belgilaydi.

Bu tamoyilni odatda turli elementlarning muayyan to'plamini yig'ishni turli xil konstruksiyalarni to'playdigan bolalar konstruktori misolida tushunish oson.

Agregatlashirish, ta'mirlanuvchanlik va modifikatsiyalanuvchanlik tamoyili, ta'mirlanuvchanlik va modifikatsiyalanuvchanlikni ta'minlovchi alohida tarkibiy tuzilmalaridan mahsulot konstruksiyasini yaratish imkoniyatini beradi.

Bunda funksional konfiguratsiyaga mos optimal agregatlarni yaratish vazifasi paydo bo'ladi. Gap shundaki, agregatlarni yiriklashtirishda mahsulotning narxi pasayadi va uning yig'ilishini osonlashtiradi, biroq bu uning ishlamuy qolishi bilan qismlarni almashtirish xarajatlarini oshiradi va mahsulotning modifikatsiyalash imkoniyatlarini qiyinlashtiradi. Boshqa tomondan, agregatlarning yiriklashishi mahsulotning ta'mirlanuvchanlik va modifikatsiyalanuvchanlikni yaxshilashga olib keladi, biroq ayni paytda mahsulot bahosi biroz oshadi va uni yig'ish yanada murakkablashadi.

Bu aniq ifodalangan agregat tuzilishiga ega bo'lgan shaxsiy kompyuter misolida juda aniq tasvirlangan. Shunga qaramay, kompyuterining optimal konfiguratsiyasi uning ishlab chiqaruvchisi yoki muxsus konfiguratsiyani sotib olgan tomondan to'g'ridan-to'g'ri hal qilinadi.

Optimallik tamoyili loyihalashtirishda qarama-qarshiliklar bilan bog'liq barcha holatlarda maqbul yechimlarni topishga qaratilgan universal tamoyildir.

Optimallik tamoyili konstruksiyalashda keng qo'llaniladi. Uni qo'llashning namunalari yuqorida keltirilgan funksional va iqtisodiy samaradorlik, shuningdek agregatlashirish, ta'mirlanuvchanlik va modifikatsiyalanuvchanlik tamoyillarida qo'llashga misol bo'lishi mumkin. Mahsulotlarni loyihalashda optimallik tamoyilini amalga oshirish amaliy yakuniy natijaga erishish natijasida maqbul yechim topilganda ideal natija tamoyili qo'llanilishiga asoslanadi.

Optimallik tamoyilini qo'llashga misol qilib, loyihalashda optimallashtirishning matematik usullaridan keng foydalanish va, ayniqsa, avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarida keng qo'llanilishi keltirishimiz mumkin.

Mos keluvchanlik tamoyili mahsulotning barcha tarkibiy qismlarining bir-biri bilan uyg'unligini, shuningdek mahsulotning u bilan birgalikda ishlaydigan boshqa texnik obyektlar bilan uyg'unligiga asoslangan.

Mos keluvchanlikni texnik (konstruktiv, parametrik, texnologik), energetik, axborot va boshqa turlari mavjud. Mahsulotni boshqa mamlakatlarga import / eksport qilish holatlarida mahsulotning mos keluvchanligi alohida ahamiyat kasb etadi. Bunda shuni ta'kidlash kerakki, mos keluvchanlik tamoyiliga rioya qilish standartlashtirish tamoyiliga rioya qilishga yordam beradi.

Ishonchlilik va chidamlilik tamoyili. Ishonchlilik va chidamliligini ta'minlashning muhim parametrlarini ta'minlovchi ishonchlilik va chidamlilik tamoyili odamlar hayoti, harakatlanadigan obyektlar (kosmik kemalar, samolyotlar, suv osti kemalari va boshqalar) va harbiy texnika bilan bog'liq mahsulotlar uchun alohida ahamiyatga ega. Ushbu tamoyil mahsulot ishonchligi, chidamliligi va mustahkamligining talab etilgan parametrlarini ta'minlashni belgilaydi.

Ko'p hollarda talab qilinadigan parametrlarga erishish mahsulotning bahosi va kerakli parametrlarni ta'minlash bilan maqbul muvozanatni topish bilan bog'liq. Shu bilan birga, alohida ahamiyatga ega bo'lgan mahsulotlarda zarur ishonchlilik va chidamliligini ta'minlash uchun iqtisodiy va ishonchlilik o'rnatidagi muvozanat emas, balki ishonchlilik va chidamliligini yuqori hisoblash parametrlarini ta'minlash birinchi o'ringa chiqadi. Buning uchun konstruksiyalashni oddiy qoidasi bo'lgan eng muhim mahsulot va ularning qismlarini ikki, uch va hatto to'rt martalab zaxiralash o'tkaziladi.

Ajralib turadigan raqobatli ustunlik tamoyili konstruktorning e'tiborini boshqa ishlab chiqaruvchilarning o'xshash mahsulotlari bilan taqqoslaganda yuqori raqobatbardoshligini ta'minlaydigan mahsulotning o'ziga xos afzalliklarini yaratishga qaratadi.

Mahsulotning o'ziga xos afzalliklari bo'lib eng yaxshi texnik tavsiflar bilan birga pastroq narx, yaxshi ekspluatatsion parametrlari, yanada yaxshi dizayni, yuqori ishonchlilik va boshqalar bo'lishi mumkin. Mahsulotning o'ziga xos ustunligining ahamiyati mahsulotning bozordagi holatiga ta'sir qiladi. Raqobatbardosh mahsulotlarga nisbatan eng yaxshi yoki, aksincha, eng yomon farqlovchi xususiyatlarni berish natijasida ishlab chiqarish kompaniyasiga tegishli daromadlar beriladi.

Qo'llashda oddiylik va qulaylik tamoyili mahsulot konstruksiyasi va uning barcha tarkibiy qismlarini maksimal soddalashtirilishiga, shuningdek, mahsulotning ishlatilishida maksimal qulaylikka erishish zarurini ko'rsatadi.

Mahsulotning soddaligini ko'p jihatlar bo'yicha ko'rib chiqish mumkin. Avvalo, siz bilganingizdek, hamma buyuk narsalar oddiydir. Ushbu ibora mahsulotning eng yaxshi ko'rsatkichiga maksimal soddada vositalar orqali erishish mumkin deb tushunish kerak. Bundan tashqari, tajribadan ma'lum bo'lganidek, soddalik to'g'ridan-to'g'ri ishonchlilik bilan bog'liq: konstruksiya qanchalik oddiy bo'lsa, u shunchalik ishonchli. Va nihoyat, konstruksiyaning soddaligi foydalanish qulayligini yaratadi, ya'ni uni ta'mirlash mumkin va osonroq kechadi.

2.4. Konstruksiyalashga qo'yiladigan talablar

Tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar majmui alohida guruhlarga bo'linadi.

1. Funktsional - texnik talablar:

- mahsulotning funksional vazifasi uning maqsadga muvofiqligi va uni qo'llash sohasiga mosligini belgilaydi; ma'lum bir parametrim o'lchashi; signallarni qabul qilish, uzatish va qayta ishlash; ko'rsatish, kuchaytirish va boshqalar;
- metrologik tavsiflari: aniqlik ko'rsatkichlari, statik xususiyatlar, o'lchash diapazoni, sezgirlik, va hokazo.

- metrologik bo'lmagan konstruktiv-texnik parametrlar: o'lchash quvvati; iste'mol quvvati; tarmoq kengligi; tezkorlik; xalaqitlarga daxlsizligi; elektr va mexanik mustahkamligi; konstruksiyaning soddaligi; maxsus talablar.

- ishonchlilik ko'rsatkichlari: ishonchlilik, davomiylik, qat'iylik, chidamlilik.

- og'irlik va o'lcham xususiyatlari: og'irlik, umumiy va o'rnatilgan o'lchamlari.

2. Eksploatatsion talablar:

- iqlim o'zgarishi;
- o'rnatish obyektni joylashadigan sinfga nisbatan (havo, dengiz, quruqlik, ko'chma obyektlar uchun zamin va boshqalar);

• obyektida joylashtirish kategoriyasi bo'yicha: ochiq havoda; shifit ostida, harorat va namlikning o'zgarishi ochiq havo sharoitidan sezilarli darajada farq qilmaydigan obyektida; tabiiy shamollatilgan yopiq xonalarda; sun'iy iqlimli xonalarda; namlik yuqori bo'lgan xonalarda.

• obyektga o'rnatish: qattiq, tez chiqarib olinadigan, zarbalanadigan amortizatorli va boshqalar.

• kommunikatsion aloqa tarmoqlari: elektr tarmoqlari, erga ulash shinalari, shamollatish tarmoqlari va boshqalar.

• obyektida elektromagnit maydondan muhofaza;

• sozlash, ishlatishdagi soddaligi va qulayligi;

• ta'mirlanuvchanlik;

• yuqori ishonchlik, chidamlilik, saqlanuvchanlik;

• kam quvvat sarfi.

3. Ijtimoiy talablar:

• ishlab chiqarish, o'rnatish va ishlatishda xavfsizlik;

• ergonomik talablar inson - mashina tizimini tavsiflaydi va antropometrik va psixofiziologik ikki asosiy talabni o'z ichiga oladi;

Antropometrik talablar - bu strukturaning o'lchamlari qurilma bilan ishlash va uni ta'mirlashda korpusning o'lchamlariga va operatorning ish yuritadigan holatiga mos kelishini ta'minlash uchun konstruksiyalash.

Psixofiziologik talablar - bu mahsulotning insonning fiziologik xususiyatlariga muvofiqligi, mahsulot bilan eng qulay ish sharoitlarini ta'minlash uchun hissiy organlari va ruhiyatining o'ziga xos xususiyatlariga mos keladigan talablar.

• estetik talablar: strukturaning ko'rinadigan elementlari uyg'un munosabatda bo'lishi kerak, umumiy fikrga bo'ysunishi va bir xil uslubda hal qilinishi kerak.

Talablarning estetik kichik guruhni strukturaning paydo bo'lishi uchun to'rt asosiy talabni o'z ichiga oladi: ifoda qilish, shaklning ratsionalligi, kompozitsiyaning yaxlitligi, ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini mukammalligi.

4. Ishlab chiqarish - texnologik talablar:

• konstruksiyaning ishlab chiqaruvchanligi, ya'ni ishlab chiqaruvchanlik - bu ishlab chiqarish, qo'llash va ta'mirlash

divomida barcha turdagi resurslarning minimal sarflanishiga moslashtirilishi;

• birxillashtirish va standartlashtirish, ya'ni oldindan ishlab chiqilgan va ishlab chiqarilgan qismlar va mahsulotlarni yangi mahsulotlar, shuningdek, standart mahsulotda maksimal darajada ishlatilishini nazarda tutadi.

5. Iqtisodiy talablar: eng arzon narx va minimal ekspluatatsion xarajatlarni ta'minlash.

6. Patent - huquqiy talablar:

• himoyaga loyiq konstruksiyalarga talablar: original texnik yechimlar, sanoat namunalari va tovar belgilari milliy va xalqaro patentlar bilan himoya qilinishi kerak;

• patentning tozalik talablari: patent tozaligi ushbu texnik yechimning patentlari foydalanilmayotgan mamlakat ta'siri ostida yo'qotilishini tavsiflaydi.

O'lash asbobi konstruksiyasiga qo'yiladigan talablarni ko'rib chiqaylik. Ular ikki xil bo'ladi: umumiy va maxsus.

Umumiy talablarga quyidagilar kiradi: funksional vazifa; o'lash diapazoni; sezgirlik; xatolik; ishonchlilik; statik tavsifning chiziqiligi; tezkorlik; og'irlik o'lcham tavsiflari; klematik bajaruvchanlik; asbobning optimal (qulay) bajarilishi.

Umumiy talablardan tashqari asbob konstruksiyasiga qo'llash shartlariga bog'liq holda maxsus talablar qo'yiladi. Masalan: yuqori bosim mavjudligida asbob konstruksiyasi shu bosimni hisobga olgan ishonchlilik bilan bajarilishi zarur. Xuddi shunday xol uchun yuqori sur'at yoki atrof - muhit namligi. Agressiv muhitda asbob elementlari shu muhitga chidamli materialdan tayyorlanishi zarur. Asbob ochiq xavoda, yopiq xonalarda, hamda sun'iy iqlimli xonalarda ishlatilishi mumkin. Asboblar ko'chma yoki statsionar bo'lishi mumkin, hamda uchuvchi qurilmalar, kema va er osti transportida o'rnatilishi mumkin. Xamma xol uchun maxsus talablar ishlab chiqiladi.

2.5. Qurilmalar yaratishda modellar va modellashtirish

Model va modellashtirish bu universal tushunchalar bo'lib, obyekt, jarayon va hodisalarni (model va modellashtirish orqali)

hamda ihtiyoj kasbiy sohani anglashning eng yaxshiusullarining atributlaridan biridir.

Model va modellashtirish mazkur modellar va modellashtirish natijalari quyerdan qo'llanilishidan qar'iy nazar fanlararo muammolarni yechish ustida ishlayotgan har xil soha mutaxassislarini birlashtiradi.

"Model" so'zi (lotincha "modelium" so'zidan olingan bo'lib) "o'lehov", "usul", "biror narsaga o'xshash" ma'nosini anglatadi.

Model - bu asl nusxani qandaydir yo'l orqali tasvirlash va ta'riflashdan iborat bo'lib, asl nusxa hodisa bo'yicha ma'lum bir gipoteza va aniq bir taxminlarga ko'ra uni a'lo darajada o'rganish, tadqiq qilish, uning xossalarni tavsiflash uchun asl nusxani almashtirishga imkon beradi.

Misol: h balandlikdan tashlangan va t vaqt ichida erkin tushayotgan erkin jism uchun $h=gt^2/2$ munosabati yozish mumkin. Bu jismni erkin tushish masofasini fizik - matematik modeli. Ushbu modelni qurish uchun quyidagi gepotezalar qabul qilingan:

- 1) tushish jarayoni vakuumba sodir bo'ladi (havoni qarshilik koeffitsiyenti nolga teng);
 - 2) shamol yo'q;
 - 3) jismni massasi o'zgarmas;
 - 4) jism ihtiyoj nuqtada g tezlanish bilan harakat qiladi.
- Modellashtirish muammosi uchta bir-biriga bog'liq masalalardan tashkil topadi: yangi model qurish; modelni o'rganish (o'rganish metodini ishlab chiqish); modelni qo'llash (amaliyotga yoki nazariy jihatdan).

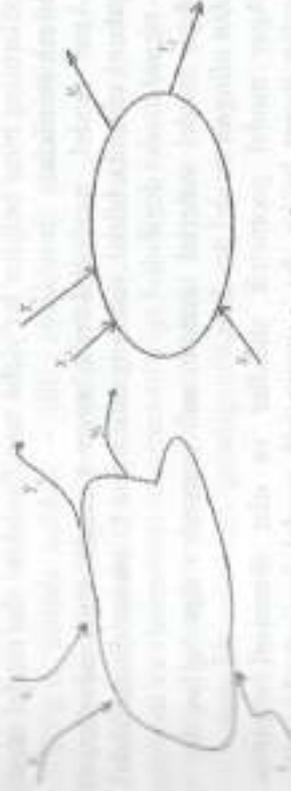
S tizimni X kiruvchi va Y chiquvchi signallari bilan M modelni qurish sxemasi 2.1 - rasmda keltirilgan.

Agar M ga kirishga kelayotgan signallar X dan va chiqayotganda hosil bo'lgan signallar Y dan iborat bo'lsa, u holda f qoida tizimning **funksionallangan** modelidir.

Agar modelni tasvirlashda parametrlari orasida vaqt parametri qatnashmasa, bu - **statik** model deyiladi. Masalan, $F=am$ modeli - og'ma tekislik bo'ylab jism harakatining statik modeli.

Agar modelni tasvirlashda parametrlari orasidagi vaqt parametri aniq ajralib tursa, bu - **dinamik** model deyiladi. Masalan, Nyuton qonunining dinamik modeli: $F(t)=a(t)$. $m(t)$ yoki, yanada aniqroq

oytganda $F(t)=s'(t)$ $m(t)$. Agar faqat $t=0,1,0,2,\dots,1(t)$ deb qaralsa, u holda $S_0=gt^2/2$ model yoki $S_0=0$, $S_1=0,01gt^2$, $S_2=0,04gt^2$, ..., $S_{10}=gt^2$ sonli ketma-ketlik erkin tushayotgan jism harakatining diokret modeliga hizmat qiladi. $S=gt^2/2$, $0<t<10$ model (0;10) oraliqda uzluksizdir.



2.1 - rasm. Model qurish sxemasi

Agar model vaqtning barcha oraliq'ida asli tasvirlangan bo'lsa, bu **uzluksiz** model deyiladi.

Agar modelda jami kirayotgan har bir parametri bir xil ma'no'li chiquvchi parametrga ajratishga imkon bersa, bu - **determinatlashgan** model, aks holda **determinatlashmagan** deyiladi.

Agar modelda taqdim etilayotgan tuzim funksional bo'lsa (masalan, tenglama), bu - **funksional** model deyiladi.

Agar model qandaydir to'plam, uning elementlari va ular orasidagi munosabatlardan iborat bo'lsa, bu - **nazariy to'plamli** model deyiladi.

Agar model pridekalar, mantiq funksiyalari va munosabatlardan iborat bo'lsa, bu - **mantiqiy** model deyiladi.

Agar model elementlari (o'yinning obyekt va subyektlari) orasida qandaydir o'yinli vaziyatlarni amaiga oshirsa, bu - **o'yinli** model deyiladi.

Agar model model osti tarkibiy elementlari va ular orasidagi mantiqiy munosabatlari to'g'risidagi axborotlardan iborat bo'lsa, bu - **mantiqiy axborot** modeli deyiladi.

Agar modelning funksional ta'riflanishi qandaydir algoritim yoki algoritmlar majmualari bilan tasvirlangan bo'lsa, bu - **algoritimli** model deyiladi.

$z = \bar{x} \wedge y \vee x \wedge \bar{y}, p = x \wedge y$ ko'rinishdagi ikki mantiqiy funksiya majmui mantiqiy modelni tashkil etadi.

Hisoblashni algoritmik modelni cheksiz kamayuvchi sonli qatorlarning yig'indisining, qatorning chekli yig'indisidan to uning biror berilgan aniq darajasi uchun hisoblash algoritmi bo'lib hismat qiladi.

To'g'ri yozish qoidasi — tili, *strukturali (tuzilishli) model*. (Globus — yer sharining asl *geografik modeli*.)

Model tiplari va uning tabiatiga emas, balki aloqalarga, uning tuzilishi va elementlari munosabatlariga bog'liq.

Ihtiyoriy modelning asosiy xossalari:

- aniq bir maqsadga qaratilganlik;
- cheklanganlik;
- soddaligi;
- yaqinlashmoqlik;
- aynan bir xillik (adekvantlik);
- axborotlilik;
- to'liqlik (mukammallik);
- yopiqlik va boshqalar.

Modellashirish tizimining hayotiy sikli (davri):

- axborotni yig'ish;
- loyihalashtirish;
- tuzilish;
- o'rganish;
- baholash;
- ko'rinishini o'zgartirish (modifikatsiya).

Matematik va kompyuteri modellashirishlarni har xil sohalarda qo'llanilishiga misol keltiramiz:

- *ishlab chiqarish*: texnik va texnologik jarayonlarni va tizimlarni boshqarish, resurslar, rejalashtirishlar, ishlab chiqarishni yuksak jarayonga olib chiqishni oldindan aytib berish va h.k.;
- *ta'lim*: tartib — intizomlar orasidagi aloqa tizimlarini modellashtirish strategik va taktik o'qitish va h.k.;
- *loyihalash*: turli tizimlarni loyihalash, modellashtirish, eng yaxshi loyihalarni ishlab chiqish, loyihalash jarayonini avtomatik boshqarish va h.k.

Agar model graflar yoki graflar orasidagi munosabatlardan iborat bo'lsa, bu — *graffi* model deyiladi. Bu model konstruktsiyalashda eng ko'p qo'llaniladigan model hisoblanadi.

Agar model ierarxik (daraxtsimon) tuzulishdan iborat bo'lsa, bu — *ierarxik* (daraxtsimon) *model* deyiladi. Masalan, o'lchash asboblarning biror belgilar bo'yicha tasniflanishini shu model orqali ifodalash mumkin.

Agar model, modellashtirilayotgan tizimda munosabatlar va aloqalarni vizuallashtirish imkoniyatini bersa (xususan dinamikada), bu — *vizual* model deyiladi.

Agar model material jihatdan asli nusxasiga ega bo'lsa, bu — *asldan olingan* model deyiladi.

Agar model geometrik shakllar va ular orasidagi munosabatlardan iborat bo'lsa, bu — *geometrik model* deyiladi. Masalan, asbob maketi qurilayotgan asbobning asl geometrik modeli. Aylanaga ichki chizilgan ko'pburchak aylananing kompyuter ekranidagi *vizual geometrik model*ni beradi.

Agar modelning obyektini bir nechta yoki barcha parametrlarini variatsiyalash, sinash va o'rganish orqali qurilgan bo'lsa, bu — *imitatsiya* (yasama) model deyiladi.

$a_1x_1 + a_2x_2 = S$ model ikki xil 1 va 2 mahsulot ishlab chiqaruvchi korxonaning iqtisodiy tizimi modeli, x_1 va x_2 mos ravishda mahsulot miqdorlari, a_1 va a_2 lar mos ravishda mahsulot narxlari, S — korxonada ishlab chiqarilgan mahsulotning umumiy qiymati. Bu modelni imitatsion model sifatida qo'llab S ning qiymatini ishlab chiqarilgan tovarning hajm mohiyatiga bog'lab aniqlab olish mumkin. Yuqorida fizikaviy —determinatsiyalashgan model keltirilgan.

Agar $S = g\sqrt{2}$, $0 < g < 10$ modelda biz tasodifiy parametrlarni, ya'ni jisim erkin tushayotganda shamolni birdan kuchayish kuchi p ni hisobga olsak, masalan, $S(p) = g(p)\sqrt{2}$, $0 < p < 10$, u holda biz tushishning (endi erkin bo'lmagan) stoxastik modelini hosil qilamiz. Bu shuning bilan birga *funksional model* hamdir.

$X = \{\text{Voltmetr, termopara, potensiometr, asbob, o'zgartkich, qurilma}\}$ to'plami uchun, Y : "Voltmetr — asbob"; "termopara — o'zgartkich"; "Potensiometr — qurilma". U holda X va Y to'plamlar o'lchash vositalarining nazariy to'plamlar modelini tashkil qiladi.

Murakkab jarayonlarni zamonaviy modellashtirish kompyutersiz va kompyuterli modellashtirishsiz yaratish mumkin emas.

Kompyuterli modellashtirish — kompyuter yordamida va ijtimo-riy axborotlardan foydalanib, kompyuterda singari tayanch bilimlarini namoyish etish va qaysi birlarini EHM da aktivlashtirish mumkin.

Kompyuterli modellashtirish turi — hisoblash tajribasi, eksperiment o'tkazuvchi kompyuter yoki kompyuter texnologiyalari yordamida tizim yoki jarayon ustida tadqiqotni amalga oshirish.

Hisoblash tajribasi yangi obyektiv qonuniyatlarga asoslangan, gipotezalarni sinaydi, xabarlarini vizuallashtiradi va h.k.

Kompyuterli modellashtirish boshidan oxirigacha quyidagi bosqichlarni bosib o'tadi.

1. Masalani qo'yilishi.
2. Modeloldi tahlil.
3. Masalani tahlili.
4. Modelni o'rganish.
5. Dasturlash, dasturni loyihalash.
6. Testlash va sozlash.
7. Modellashtirishni baholash.
8. Hujjatlashtirish.
9. Kuzatib borish.
10. Modelni foydalanish (qo'llash).

Hozirgi paytda ilmiy - tadqiqotlarning yangi uslubiyati - matematik modellashtirish va hisoblash tajribasiga asos solinmoqda. Bu uslubiyatning mazmuni shundan iboratki, unda joriy obyekt o'zining matematik modeliga almashiriladi, hamda matematik modelar zamonaviy hisoblash vositalari yordamida o'rganiladi. Matematik modellashtirish uslubiyati tez sur'atlar bilan rivojlanib, katta texnik tizimlarni ishlab chiqish va ularni bosqarishdan boshlab, murakkab iqtisodiy va ijtimoiy jarayonlarni tahlil qiluvchi sohalarni ham qamrab olmoqda.

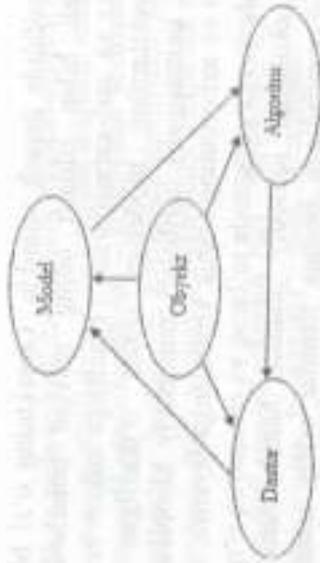
Matematik usullardan keng foydalanish nazariy tadqiqotlarning umumiy darajasini oshirishga va ularni tajribaviy tadqiqotlar bilan chambarchas aloqada olib borishga imkon beradi. Matematik modellashtirishga nazariya hamda tajribaning ko'plab yutuqlarini o'zida mujassamlashtirgan anglash, qurish, loyihalashtirishning

yangi usuli sifatida qarash mumkin. Obyektning o'zi bilan emas, uning modeli bilan ishlash uning mavjud holatidagi xatti-harakatini tez va sarf-xarajatsiz o'rganishga imkon beradi. Ayni paytda obyektning modellari ustida o'tkazilgan hisoblash (kompyuter, imitatsiyali) tajribalari zamonaviy hisoblash usullarining quvvati va axborotning texnik vositalariga tayanib, obyektlarni nazariy yondashuvga qaraganda to'laroq va chuqurroq o'rganiladi.

Texnik, ekologik, iqtisodiy jihatdan hamda zamonaviy fan tomonidan o'rganiladigan boshqa tizimlar oddiy nazariy usullar orqali (zaruriy to'liqlik hamda aniqlikda) o'rganila olmaydi. Ular ustida olib boriladigan to'g'ridan-to'g'ri tadqiqot uzoq muddatli, qimmat, ko'pincha xavfli bo'ladi. Hisoblash tajribasi tadqiqotni tezroq va arzonroq o'tkazishga imkon beradi. Matematik modellashtirish ilmiy-texnik taraqqiyotining muhim asoslaridan biridir. Rivojlangan mamlakatlarda bu uslubiyatdan foydalanmasdan birorta yirik masshtabii texnologik, ekologik yoki iqtisodiy loyihani ishlab chiqib bo'lmaydi.

Matematik modellashtirish uslubiyatining paydo bo'lishi va takomillashuvi XX asrning 40-yillari oxiri hamda 50-yillarning boshiga to'g'ri kelib, bunga ikkita omil sabab bo'lgan. Kompyuterlarning paydo bo'lishi birinchi, lekin asosiy bo'lmagan omil bo'lib xizmat qildi. Chunki ularning paydo bo'lishi tadqiqotchilarni hajman katta bo'lgan hisoblash ishidan ozod etdi. Ikkinchi, muhimroq omil Sobiq Ittifoq va AQSh ning raketa-yadroviy qobiqni yaratish bo'yicha milliy dasturlarni bajarish bo'yicha ijtimoiy buyurtmasi bo'ldi. Bunday murakkab ilmiy-texnik muammalarni hisoblash vositalaridan foydalanmasdan turib, an'anaviy usullarda hal etib bo'lmasdi. Yadroviy portlashlar, raketa va sun'iy yo'l-doshlarning uchirilishi, avvalo, kompyuterlarda loyihalashtirildi, so'ngra esa amaliyotga tadbiiq etildi.

Matematik modellashtirishning asosini «*model-algoritm-dastur*» ushligi tashkil etadi (2.2-rasm). O'rganiladigan jarayonlarning matematik modellari murakkab bo'lib o'z ichiga chiziqli bo'lmagan funksional-differensial tenglamalar tizimini qamrab oladi. Matematik model yadrosini xususiy hosilali tenglamalar tashkil etadi.



2.2-rasm. Matematik modellashtirishning intellektual yadrosi

Hisoblash tajribasining birinchi bosqichida obyektning muhim xususiyatlari - uning tarkibiy xususiyatlariga xos bo'lgan qonunlar matematik ko'rinishda aks etadi. Matematik model (uning asosiy qismlari) obyekt to'g'risida joriy ma'lumotlarni bilish uchun amaliy matematikaning an'anaviy analitik vositalari yordamida o'rganiladi.

Ikkinchi bosqich modelni kompyuterda ishlab chiqish uchun hisoblash algoritmini tanlash (yoki ishlab chiqish) bilan bog'liq. Qidirilayotgan kattaliklarni mavjud hisoblash texnikasida berrigan aniqlikda olish lozim. Hisoblash algoritmlari modelning, bevosita obyektning asosiy xususiyatlarini cheklamasligi, yechilayotgan masalalarning va hisoblash vositalarining xususiyatlariga moslashishi kerak. Matematik modellar asosi matematik fizikaning xususiy hosilali tenglamalarining chegaraviy masalalarini yechishning sonli usullaridan tashkil topgan hisoblash matematikasi yordamida o'rganiladi.

Uchinchi bosqichda model va algoritmi kompyuterda ishlatish uchun dasturiy vosita yaratiladi. Dasturiy mahsulot matematik modellashtirishning matematik model-lar qatoridan foydalanish, hisoblashning ko'p variantliigi bilan bog'liq muhim hususiyatini nazarda tutishi kerak. Buning natijasida obyektga mo'ljallangan dasturlash asosida ishlab chiqariladigan amaliy dasturlarning majmui va paketlaridan keng foydalaniladi.

Matematik modellashtirish omili hisoblash tajribasining hamma asosiy qatlamlarini chuqur tahlil etishni ta'minlab beradi. «Model-algoritm-dastur» uchligiga tayanib, tadqiqotchi qo'liga mukammal moslashuvchan va arzon vositani oladi va u avvaliga nazoratdan

o'tkaziladi. Bundan keyin o'rganilayotgan obyektning zaruriy sifatlari hamda sonli xususiyatlari, tavsiflarini olish uchun matematik modellar keng qamrovda tahlil etiladi.

Hisoblash tajribasi o'z tabiatiga ko'ra sohalararo xarakterga ega. Zamonaviy ilmiy-texnik ishlab chiqarishda matematik modellashtirishning sintez ahamiyatini haddan tashqari ortiqcha baholab bo'lmaydi. Umumiy tadqiqotlarda amaliy sohada, amaliy va hisoblash matematikasi, amaliy va tizimli dasturiy ta'minot bo'yicha mutaxassislar ishtirok etadi. Hisoblash tajribasi - chiziqli bo'lmagan matematik modellarni sifatti tahlil etishdan boshlab, to zamonaviy dasturlash tillarigacha bo'lgan turli xil usul va yondashuvlarga tayanib o'tkaziladi. Modellashtirish u yoki bu ko'rinishda ijodiy faoliyatlarining deyarli barchasida ishtirok etadi. Matematik modellashtirish aniq bilimlar doirasini hamda ratsional usullarning ilovalar maydonini kengaytiradi. U asosiy tushunchalar va farazlarni aniq shakllantirish, qo'llanilayotgan modellarning adekvatligini aposterior tahlil etishga, hisoblash algoritmlarining aniqligini nazorat qilishga, hisob ma'lumotlarini sifatti qayta ishlash va tahlil qilishga asoslanadi.

Zamonaviy bosqichda hayotiy ta'minlanganlik muammosini hal etish matematik modellashtirish va hisoblash tajribasidan keng foydalanishga asoslanadi. Hisoblash vositalari (kompyuterlar va sonli usullar) odatda tabiiy fonda tadqiqotlarda, avvalo fizika hamda mexanikada yaxshi tasvirlangan. Kimyo va biologiyani, tuproq haqidagi fanlarni, ijtimoiy fanlarni faol matematikalashtirish jarayoni olib boriladi. Muhandislik va texnologiyada matematik modellashtirishni qo'llashning sezilarli yutuqlariga erishildi. Matematik modellarining kompyuter vositasida o'rganilishi uchiriladigan apparatlarining aerodinamik trubalaridagi sinovini, poligonlardagi yadroviy hamda termoyadroviy quurilmalarni portlatish o'rini sezilarli darajada bosdi.

Zamonaviy axborot texnologiyalari tibbiyotda ham qo'llaniladi. Analiz ma'lumotlarini yig'ish va tahlil etish kasalliklarga o'z vaqtida tashhis qo'yish imkoniyatini beradi. Masalan, kompyuterli tomograf katta massivdagi ma'lumotlarni qayta ishlashning matematik usullaridan foydalanish bo'yicha sifatti tibbiyot vositasini olishga asos bo'ladi.

Bu yerda aniq bir xususiyatga bog'liq bo'lmagan, turli xil fan sohalari uchun umumiy bo'lgan matematik modellarni qurish va tahlil qilishga qaratilgan asosiy yondashuvlar bayon etilgan. Insonlarni o'rab turgan olam yagona. Xususan, bu matematik modellarning mukammalligida, turli xil hodisa va obyektlarni ta'riflash uchun qo'llaniladigan matematik qurilmalarning bir xilligida namoyon bo'ladi.

Ilmiy-tadqiqotlardagi nazariy va amaliy usullari hisoblash tajribasining umumiy xususiyatlar ko'rsatib o'tilgan. Hisoblash tajribasi matematik modellarni o'rganish uchun kompyuterlar va sonli usullardan foydalanish natijasida paydo bo'lgan. Unga matematik modellashtirishning eng yuqori pog'onasi sifatida qaraladi.

2.6. Konstruktsiyalash jarayoni va texnik yechimni qidirish

Asbobi konstruktsiyalash jarayoni konstruktorlik yechimning birlamchi varianti shakllanganda, ya'ni - texnik taklif (TT) dan boshlanadi. Ko'p hollarda TT ning birinchi varianti erkin shakllanadi, ya'ni texnik topshiriqdagi texnik talab ishlab chiqarilayotgan vaqtda. Texnik talab shunday yozilishi kerakki, ishlab chiqarilayotgan obyektga va xayoliy obrazga tayangan holda real ishni bajarish kerak. Bunday obrazni amaliy asosi qilib, ungacha yaratilgan konstruktsiyada etishmagan yoki ortiqchasi mavjud konkret prototip olinadi.

Konstruktor obrazlarni hayol qiladi va ularni og'zaki yoki matematik (formula yoki aniq sonlar) yoki grafikli (rasmli yoki chizmal) ko'rinishlarda izohlaydi.

O'lbash asboblarni konstruktsiyalashda odatda, boshqa qurilmalar bilan solishtirilganda, konstruktsiya qismlari orasidagi funksional ichki aloqani (mexanik va fazoviy aloqalardan tashqari murakkab elektr aloqa) o'rnatish va turli fizik maydonlar ta'sirini chegaralash kabi murakkab masalalarni yechish bilan farqlanadi.

Umuman olganda asbob sohasida texnik yechimni qidirish, rekonstruksiya hisobga olgan holda isbonechilikni oshirish va mahsulot ishlab chiqish uchun texnik topshiriqdagi bir-biriga teskari talabni qondirishda turg'un kelishuvni matematik-mantiqiy tanlov asosida olib borishga asoslangan. Shuningdek, odam-mashina tizimining xususiyatlarini hisobga olish zarur.

Texnik yechimni qidirishda patent - huquqli xususiyatini hisobga olish, standartlashtirish, unifikatsiyalash va texnologik afzallik talabi orqali namoyon bo'ladigan, maksimal iqtisodiy samaradorlik talabi bilan chegarlangan, saroat ishlab chiqarish sharoitiga to'g'ri keladigan yechimni topish zarur.

Asbob konstruktsiyasi unga kiruvchi, aloqasi qat'iy reglamentlangan ko'plab elementlardan, elementlar xususiyatining yig'indisiga teng xususiyatlarda aniq namoyon bo'lgan strukturali gradatsiya hosil qiluvchidan tashkil topgan. Konstruktsiyalash jarayonida variantlarni ko'plab yaratish zarur. Shundan keyin variantlar tanlovi olib boriladi. Asbobning har bir variantini analiz qilib ularni yuqori koeffitsientlarini hisobga olgan kriteriyalar bo'yicha kompleks baholashni amalga oshiriladi; sintez qilish bilan esa, shakl, o'lcham va mahsulot tarkibini aniqlash, tarkibiy elementlar va ular bir-biri bilan, atrof muhit bilan, odam - operator bilan aloqalarni loyihalashni amalga oshirish mumkin.

Texnik yechimni qidirish vaqtida kompromis yechimni qabul qilish muhimdir. Kompromis yechimni intuitsiya deb nomlangan fikrlash jarayoni asosida, konstruktoring rivojlangan intellektual xususiyatlaridan professionallik va mutaxassisligini qo'llash orqali topish mumkin. *Intuitsiya* - bu ko'p kriteriyali optimallashtirishga erishish yo'lida ongsiz kelib chiqadigan, oldin yig'ilgan tajribadan olingan ma'lumotlarni tafakkurga bog'liq emas holda qayta ishlash demakdir. Intuitsiya quruq yerda emas, tajribada vujudga keladi.

Intuitsiya effektivligi insonning tabiiy xususiyatlariga bog'liq. Bu xususiyatni konstruktor o'zini ustida ishlash bilan rivojlantirish kerak. Bunda o'zidagi 7 asosiy intellektual xususiyatlarni ishga solishi kerak:

- 1) eruditsiya - mavjud bilimlar hajmini, aqliy potensial;
- 2) xotira - foydali ma'lumotlarni yig'ish, kuzatuvchanlik va ikkinchi darajali kuzatuvlardan eng asosiyini ajrata bilish;
- 3) vaziyatni to'g'ri baxolay olish, maqsad yo'lida o'z manfaatlaridan kecha olishlik;
- 4) boshqalar nuqtai-nazarini tushinish;
- 5) ko'z oldiga keltira olish;
- 6) fikrni aniq, boshqalar tushunadigan darajada, aqliy xulosalarni bayon eta olishlik;

7) qiziquvchanlik, qiyinchiliklarni eng a olishlik.

Konstruktorning talanti aqli yechimlar topa olishi bilan emas, ko'plab mavjud yechimlar ichidan eng sodda va iqtisodiy yechimni tanlay olishi bilan o'lanadi. Konstruksiya yechimining soddaligi ishonchilik garovidir.

2.7. Asbob konstruksiyasi tizim sifatida

Asbob konstruksiyasini tizim sifatida ko'rish turli asboblari va unga talab qilingan usulni konstruksiyalashda yagona yo'lni ta'minlashda aniq bir xulosa va cheklashlarni shakllantirish zarur bo'lgani uchun foydalidir.

Tizim tushunchasi texnikada berilgan funksiyani tadbiriq qilish uchun mo'ljallangan obyektning murakkab yig'indisi va ular orasidagi aloqani anglatadi. Texnik ko'rinishda tizim real voqelikni chegaralangan doirada, atrof muhit bilan birgalikda xarakat qiluvchi, aniq bir funksiyani bajaruvchi va strukturali ko'rinishda namoyon bo'ladi.

Asbob o'zining funksiyasini faqat talab qilingan xarakat prinsipiga to'g'ri keladigan qilib ko'rilganda bajarishi mumkin. O'zaro munosabatlar bilan bog'liq elementlardan tashkil topgan tizimning ichki tuzilishi *struktura* deyiladi.

Tizimlar nazariyasi nuqtai-nazaridan elementlar tizimning tashkil qiluvchi qismlaridir. Ular o'zidan past tartibdagi elementlarga bo'linishi mumkin bo'lmagan holda mavjuddir (jadval 2.1).

Murakkablik satsi	Misol
Asboblari tizimi	Tajribaviy qurilma, ma'lumotli o'lchash tizimi va boshqalar.
Asbob	Raqamli voltmeter.
Tugun	Ozuqa bloki, rele, kuchaytirgich, indikator.
Qism	Vint, gayka, val, prujina.
Faol yuza	Tekislik, ssilindr, sfera, doira.

Asbobning strukturali, tizim sifatida, turli abstraksiyalashgan (mavxumlashgan) sathlar va turli qo'llanmalar ko'rinishida yozilishi

mumkin. Ishlab chiqarish bosqichi va maqsadiga bog'liq holda birinchi o'ringa strukturaling u yoki bu xususiyatini ajratib olish mumkin.

2.2- jadvall

Abstraksiyalovchi sathlar	Ta'rif	Ta'riflovchi qo'llanmas
Harakat prinsipi	Tarkibida fizik-texnik effekti bo'lgan strukturaling mavxum ko'rinishi	Graf. funksional sxema
Funksional struktura	Funksional elementlar va ularning aloqasi mavjud strukturaling mavxum ko'rinishi	Graf. funksional sxema

Konstruksiyalash jarayonida asbob strukturalini ta'riflashda olingan oraliq va yakuniy natijalar, konstruktural uchun yordamchi usuliy qo'llanmalar zarur.

Strukturalni ta'riflashda mavxum sathlardan foydalaniladi (jadval 2.2).

Asbobning geometrik ko'rsatmalari va materialini ko'rsatuvchi ta'rif 2.3-jadvallda ko'rsatilgan.

2.3- jadvall

Texnik prinsip (ish prinsipi va qo'llash doirasi)	Funksional muhim konstruktural elementlar va ular orasidagi munosabat materialini strukturaling ko'rinishi	Prinsipial sxema
Texnik loyiha	Texnik mahsulotning materialini va geometriyasini miqdoriy aniqlovchi strukturaling ta'rif	Texnik chizma (KXYaT da standartlash-tirilgan)

2.8. Konstruksiyalash bosqichlari

Ishlab chiqish - aniq bir talablar kompleksini qoniqtiradigan yangi ilmiy natijalarni olish jarayonidir. U murakkab va yetarli darajada uzoq cho'ziladigan jarayondir.

O'lehash asbobi ishlab chiqish loyiha ishlaridan boshlanadi. Loyiha ishlarining natijasi - (nazariy yoki tajribaviy) ishlab chiqishning oxirgi bosqichida, ishlab chiqilgan konstruktsiyani ishlab chiqarish uchun asos bo'ladigan ishchi yechimini olishga imkon yaratadi.

Loyihaviy yoki ishchi yechim natijalari hujjatlarda yoritiladi. Ularning yig'indisi esa **konstruktorlik hujjatlari** deyiladi. Konstruktsiyani boshlang'ich ishlab chiqishga tayyorlashdan oldin texnik topshiriq (TT)ni tuzish va tasdiqlash kerak. TT konstruksiyaga qo'yiladigan talablar kompleksi bilan ishni bajarish uchun chegaralangan muddatni o'z ichiga olish kerak. (GOST 2.103-82)

Ishlab chiqish bosqichlari konstruktorlik hujjatlarini choragini tashkil qiladi. Ishlab chiqish bosqichlarini ko'rsatamiz:

- texnik topshiriq;
- texnik taklif;
- loyiha eskizi;
- texnik loyiha;
- ishchi konstruktorlik hujjatlari.

Texnik topshiriq - ishlab chiqilayotgan konstruktsiyaning asosiy yo'nalishini, texnik tavsiflarini, sifat ko'rsatkichlarini va iqtisodiy talablarini, ishlab chiqishni umumiy muddatini o'z ichiga oladi. TT buyurtmachi bilan konstruktsiyani ishlab chiquvchi o'rtasidagi qabul qilish - topshirishdagi asosiy hujjat hisoblanadi.

TT quyidagi bo'limlarni o'z ichiga oladi:

1. Qo'llash doirasi va to'liq nomi;
2. Ishlab chiqishdan maqsad (birinchi marta yoki eskisini o'rni), ishlab chiqish yo'nalishi, echtiriladigan massalar;
3. Ishlab chiqish uchun asos (konstruktsiyani ishlab chiqishga asos bo'ladigan hujjatlar ko'rsatiladi, tasdiqlangan sana va boshqalar);
4. Konstruksiyaga qo'yiladigan texnik talablar.

Shu yerda texnik talablarga to'xtalib o'tamiz. Asosiy texnik talablar quyidagilardan iborat:

- o'lehanayotgan kattalikning turi;
- o'lehash chegarasi;
- boshlang'ich sezgirlik yoki kvantlash darajasi;
- ruxsat etilgan asosiy xatolik chegarasi;
- kattaliklarga ta'sir etish oralig'ida ruxsat etilgan asosiy xatolik chegarasi;
- kiritishdagi zarur energiya darajasi;
- qutblanish va chegaralarni o'rnatish;
- tashqi ta'sirdan himoyalanganlik;
- tezkorlik ko'rsatkichi;
- ishchi rejim o'rnatilish vaqtiga talablar;
- o'lehanadigan kattalik indikatsiyasi;
- ozuqa manbaidan olinadigan quvvat va elektr quvvatiga talablar.

Ba'zi bir konstruktsiyalarga qo'yiladigan yana bir qator talablar mavjud:

- tipovoy konstruktsiyani qo'llash zarurligi;
- ruxsat etilgan o'lehamlar;
- ruxsat etilgan og'irliklar.

Ishonchlilikka qo'yilgan talablarni ko'rib chiqaylik. Bular quyidagilar: yaroqsizlikkacha bo'lgan davr va xizmat qilish muddati.

TT da ishlab chiqishning muhim bosqichlari, uni bajarish muddati, hamda har bir bosqich uchun konstruktorlik hujjatlarini ko'rinishi va to'raligi (komplektligi) ko'rsatiladi. TT loyihalashni boshlash uchun muhim yuridik hujjat hisoblanadi. TT kelishilgandan keyin javobgar shaxs tomonidan imzolandi va muhr bosiladi.

Texnik taklif. Texnik taklif faqat texnik topshiriqda ko'zda tutilgan taqdirda ishlab chiqiladi. Texnik taklifning tarkibi va vazifalari GOST 2.118-82 "Texnik taklif" da o'rnatilgan. Bu bosqichda texnik topshiriqning alohida talablarini aniqlash va ishlab chiqariladigan konstruktsiyaga qo'yilgan talablarni aniqlash maqsadida taxfil qilinadi. Bu bosqichda quyidagi ishlar bajariladi:

- Yechimning strukturali va sxematexnik variantlarini aniqlash;

- Solishtirma taxfil va ko'rib chiqiladigan variantlarni baholash. Solishtirish mezonida texnik, iqtisodiy, estetik va ergonomik ko'rsatkichlarni hisobga olish, chet el va o'zimizda

ishlab chiqarilgan texnikaning rivojlanish tendensiyasining kelajagini hisobga olish zarur. Yana ishlab chiqilgan asbobning metrologik ta'minoti, ishlov berishga qulayligi, bir xil shaklga keltirish va standartlashtirish darajasini hisobga olish zarur;

- Ko'rib chiqilayotgan variantlarni patent tozaligiga tekshirish va patentga talabnomani rasmiylashtirish;

- Texnik xavfsizlik talablariga to'g'ri kelmaydigan variantlarni aniqlash;

- Eng qulay (optimal) variantni tanlash va asoslash (alohida xollarda tanlash mumkin bo'lmaganda - bir necha variantlarni), texnik topshiriq talablarini oydinlashtirish va ishlab chiqishning keyingi bosqichini ishlashga zarur talablarni o'rnatish.

Xar qanday ishlab chiqiladigan konstruksiya uchun texnik taklif bosqichi konstruktorelik hujjatlarini turi va to'labligi (komplektligi) GOST 2102.82 da reglamentlangan (belgilangan). Har bir konkret konstruksiya uchun konstruktorelik hujjatlar ro'yxati zarur va u texnik topshiriqda ko'rsatilishi kerak. Bu bosqichdagi zaruriy hujjat bo'lib texnik taklif quydnomasi va tushuntirish xati xizmat qiladi. Texnik taklif quydnomasida ko'rib chiqilayotgan bosqich uchun nazarda tutilgan xamma ishlar belgilanadi. Tushuntirish xatida esa ish natijalari aks ettiriladi.

Loyiha eskizi (LE). LE ning tarkibi va vazifalari GOST 2.119.82 "Loyiha eskizi" da ko'rsatilgan. LE - mahsulotni ishlash prinsipi va uning konstruksiyasi xaqida umumiy tasavvur beradigan yechimni o'rnatish maqsadida ishlab chiqiladi. Bu bosqichda quyidagi ishlar bajariladi:

-strukturali va funksional sxemalarni tuzish;

-prinsipial elektr sxemani birinchi variantini tuzish;

-sxemali yechimni maketda tajribuda tekshirish;

-konstruktiv yechimni va montaj yo'lini tanlash;

-parazit aloqalarni baholash, issiqlik rejimini sozlash va ta'mirlash qulayligini o'rnatish uchun komponentka eskizlari tuziladi;

-tanlangan yechimni patent tozaligiga va konstruksiyani bar-doshlilikka tekshirish, ixtiroga talabnomani rasmiylashtirish;

-metrologik ta'minotga oid savollarni taxlil qilish;

-texnik va metrologik ishonchlilikni baholash.

Bu bosqichda ham quydnoma va tushuntirish xati tuziladi.

Texnik loyiha. GOST 2.120-82. "Texnik loyiha" ga binoan, olingi texnik yechimni aniqlashga imkon beradigan sxema haqida to'liq tasavvurga ega bo'lish maqsadida texnik loyiha bosqichi ko'rib chiqiladi. Bunda quyidagi ishlar bajariladi:

- maket tayyorlashga imkon yaratuvchi va ishchi hujjatni ishlab chiqish uchun natijaviy material beruvchi konstruktorelik hujjatlar to'plamini tuzish;

- konstruktorelik maketni tayyorlash va sinash;

- metrologik ta'minotni ishlab chiqish;

- sinov natijalari bo'yicha xamma texnik savollarning yakuniy yechimi va asbob konstruksiyasini aniqlash.

Ishchi konstruktorelik hujjatlar. Bu bosqichdan maqsad ishchi konstruktorelik hujjatlarini to'liq komplektini tayyorlashdir. Bu bosqichda quyidagi ishlar bajariladi:

-texnik topshiriqqa kengash himoyasidagi natijalar bo'yicha tuzatishlar kiritish;

-ishchi chizmalarni ishlab chiqish uchun konstruktorelik bo'limiga topshiriq berish;

-vaqtincha ishlatiladigan texnik shartlarni ishlab chiqish;

-konstruksiyaga pasport, ekspluatatsiya va tekshirish uchun yo'llamalarni tuzish;

-tajriba namunasini tayyorlash va sinash.

Asbob shunday loyihalanaadi, bunda ma'lum chegaralar doirasida ish rejimining o'zgarishi texnik va birinchi navbatda metrologik tavsiflarini berilgan chegarada saqlanishi mumkin bo'lsin.

Asbob ishiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarni ko'rsataylik:

1. Klimatik (harorat, namlik va xokazo);

2. Elektrik (turi elektr maydonlar);

3. Biologik (zamburug', chang, bakteriyalar va xokazo);

4. Mexanik (tebranish va boshqa mexanik ta'sirlar);

5. Vaqt (eskirish).

2.9. Konstruktorelik hujjatlar

GOST 2.102-82 bo'yicha konstruktorelik hujjatlar (KH)ga matoli va grafikli hujjatlar kiradi. Loyiha bosqichiga qarab hujjatlar

loyihaviy yoki ishchi bo'lishi mumkin. Matnli hujjatlarga spetsifikatsiyalar, turli quyidomalar, tushuntirish xatlari, texnik shartlar, sinash uslubiy va dasturi, hisob-kitoblar, ekspluatatsion - ta'miriy hujjatlar kiradi.

GOST 2.106-82 "Matnli hujjatlar" da o'rnatilgan talab bo'yicha tushuntirish xatida quyidagi bo'limlar bo'lishi zarur: kiritish; vazifasi va qo'llash doirasi, loyihalashtirilayotgan asboga qo'yilgan texnik talablar, tanlangan konstruksiya ta'rifi va asoslanishi, hisob-kitob qismi, ishlab chiqilayotgan mezonlarni qo'llash bo'yicha tashkiliy ishlar ta'rifi, kutilayotgan texnik effektlar ko'rsatkichi, unifikatsiya sarxi. Grafikli hujjatlar 2 xil ko'rinishda: sxemali va chizmalı bo'ladi.

GOST 2.701-82 bo'yicha sxemalar fizik tabiatiga ko'ra: elektr, kinematik, grafik, aralash va optoelektron bo'lishi mumkin. Elektr sxemalarni qo'llashda KXYAT standartlarida o'rnatilgan 2 turdagi grafik belgilar ishlatiladi: shartli va to'g'ri burchakli.

Konstruktorlik hujjatlarining tizimi O'zbekiston Respublikasining konstruktorlik hujjatlarini yagona tizimi (O'ZKHYAT) majmuiga kiruvchi standartlarni maqsadli mo'ljallanishi, taaluqlik doirasi, tasniflash guruhlarning tarkibi va belgilanishi bo'yicha umumiy qoidalarni belgilaydi. O'z KHYAT standartining talablari konstruktorlik hujjatlarini ishlab chiqish bilan slug'ullanadigan barcha iqtisodiyot tarmoqlari va xo'jalik yurituvchi subyektlar uchun majburiydir.

O'Z KHYAT - O'zbekiston korxonalari va xo'jalik yurituvchi subyektlarining konstruktorlik hujjatlarini ishlab chiqish, rasmiylashtirish, qo'llash bo'yicha tashkiliy va texnikaviy yagonaligini ta'minlaydigan, o'zaro bog'langan, asos bo'luvchi umumtexnikaviy va tashkiliy uslubiyati, standartlar majmuidir.

O'z KHYAT standartlarining asosiy vazifasi xo'jalik yurituvchi subyektlar tomonidan quyidagilarni ta'minlovchi konstruktorlik hujjatlarini bajarish, rasmiylashtirish, muomala qilish va qo'llash bo'yicha yagona qoidalarni belgilashdan iborat:

- konstruktorlik hujjatlarini qayta rasmiylashtirmasdan turib ularni xo'jalik yurituvchi subyektlar o'rtasida o'zaro almashish imkoniyati;

- hujjatlarni takrorlash va ishlab chiqarish uchun talab qilinmaydiganlarini ishlab chiqishni barta'raf etuvchi kompleksligini barqarorlashtirish;

- sanoat buyumlari loyihalarining konstruktorlik ishlab chiqarishda birxillashtirishni kengaytirish imkoniyati;

- buyumlarni loyiha-konstruktorlik ishlanmalarining mebnat sarfini kamaytiruvchi konstruktorlik hujjatlarini va grafik tasvirlarining shakllarini soddaslashtirish;

- texnik hujjatlarga va ulardagi axborotlarga ishlov berishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish;

- ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash sharoitlarini yaxshilash;

- buyumlarni ishlatish sharoitlarini yaxshilash;

- loyiha-konstruktorlik ishlarining muddatlarini va xarajatlarini qisqartirish;

- amaldagi ishlab chiqarishni tez qayta sozlash uchun hujjatlarni tezkor tayyorlash.

O'z KHYAT standartlari bilan quyidagi belgilangan hujjatlarni ishlab chiqish, rasmiylashtirish, muomala qilishga joriy qilish mumkin:

- konstruktorlik hujjatlarining barcha turlariga;

- hisobga olish - ro'yxatga olish hujjatlariga va konstruktorlik hujjatlariga o'zgartirishlar kiritish bo'yicha hujjatlarga;

- me'yoriy texnik, texnologik hujjatlarga, shuningdek ilmiy-texnikaviy va o'quv adabiyotlariga, ular uchun qo'llanilishi mumkin bo'lgan, misol uchun, formatlar va buyumlarni bosib yozish uchun shartlar kabi hujjatlarni yoki adabiyotlarni bajarish qoidalarini belgilaydigan maxsus standartlar va me'yorlar bilan aniq belgilanmaydigan qismiga.

O'z KHYAT standartlari konstruktorlik hujjatlarini, shuningdek:

- xo'jalik yurituvchi subyektlarning texnik bo'linmalarini (me'yoriy tekshirish xizmatlari, texnik hujjatlar bo'linmalari va sh.o'') konstruktorlik hujjatlarini tekshirish, hisobga olish, saqlash va ularni ko'paytirish bilan bog'liq bo'lgan tuzulmasi va funksiyalarini belgilovchi qoidalarni;

- texnik hujjatlarni guruhlash, komplekslash, saqlash va ishlov berish bo'yicha yo'l-yo'riq ko'rsatuvchi materiallarni tuzish,

muomala qilish, ishlov berish bilan bog'liq faoliyatni aniqlovchi va aniq belgilovchi tashkiliy uslubiyatli va yo'l-yo'riq ishlab chiqarish hujjatlarini ishlab chiqish va nashr etish uchun asos bo'ladi.

O'z KHYaT ga kiradigan standartlar tarkibi belgilangan tartibda "O'zstandart" agentligi tomonidan aniqlanadi. O'z KHYaT ga kiruvchi standartlarning umumiy tarkibi (2.4-jadval) jadvalda ko'rsatilgan.

Tasniflash guruhlarining tarkibi

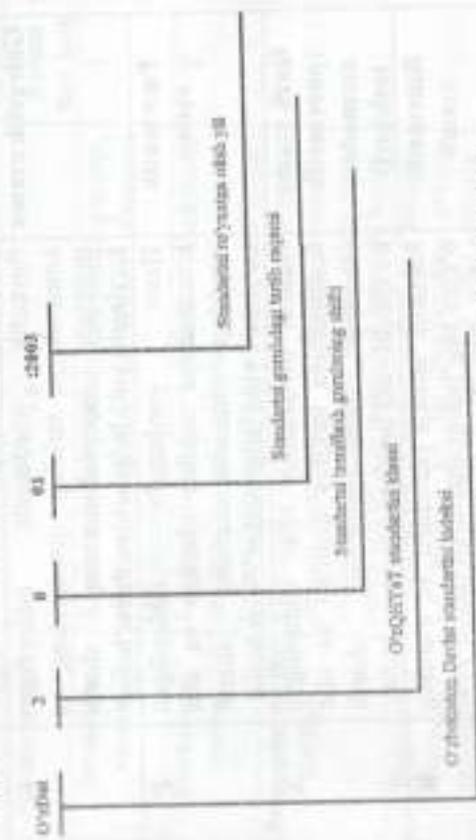
Guruh shifri	Standartlar guruhining nomi
0	Asosiy qoidalar
1	Umumiy qoidalar
2	Konstruktorlik hujjatlarida buyumlarni tasniflanishi va belgilanishi
3	Chizmalarni bajarilishini umumiy qoidalari
4	Mashinasozlik va asbobsozlik chizmalarini bajarish qoidalari
5	Konstruktorlik hujjatlarini muomalasi (hisobi, saqlash, takrorlash, o'zgartirish kiritish) qoidalari
6	Ishlatish va ta'mirlash hujjatlarini bajarish qoidalari
7	Sxemalarni bajarish qoidalari
8	Kemasozlik hujjatlarini bajarish qoidalari
9	Boshqa standartlar

2.4-jadval

Bir nechta tasniflash guruhlari uchun talablarni belgilaydigan standartlar birinchi (nomerlarni olib borish tartibi bo'yicha) guruhga kiritiladi. O'z KHYaT barcha standartlari tarmoqlararo standartlashtirish tizimlarining 2-sinfiga kiradi.

O'z KHYaT standartlarini belgilanishi tasniflash prinsipi bo'yicha tuziladi. Standartni raqami O'z KHYaT standartlari sinfiga berilgan 2 raqamidan; (nuqtadan keyin) standartlarni tasniflash guruhini belgilovchi bitta raqamdan; standartni ushbu guruhdagi tartib raqamini belgilaydigan ikki xonali raqamdan va (ikki nuqtadan so'ng) standartni ro'yxatga olish yilini ko'rsatuvchi to'rt xonali raqamdan tashkil topadi (2.3-rasm).

Mahsulot uchun loyihaviy hujjatlarining to'liqligini aniqlaydigan quyidagi hujjatlarini ajratib olish kerak: asosiy loyiha hujjati (detallar, qismlar, montaj majmualari, komplekslar va komplekslar uchun, spetsifikatsiya) va mahsulotning barcha hujjatlariga tegishli hujjatlarini birlashtiradigan mahsulot konstruktorlik hujjatlarini (masalan, chizmachilik, elektron sxema, texnik shartlar, ekspluatatsion hujjatlar). Mahsulot uchun mo'ljallangan loyiha hujjatlari komplekti ushbu mahsulot uchun asosiy konstruktorlik hujjatlarini majmuasidan iborat bo'lib, asosiy konstruktorlik hujjatlariga muvofiq foydalaniladigan ushbu mahsulotning barcha tarkibiy qismlari uchun loyihaviy hujjatlarining asosiy to'plamlaridan iborat.



2.3-rasm. O'z KHYaT standartini belgilash misoli

Sxemalar. Mahsulotni tashkil etadigan elementlari va ulanish turlariga qarab, sxemalar bir qancha turlarga bo'linadi (jadval 2.5).

Sxema turlari asosiy vazifasiga ko'ra tiplarga bo'linadi. Sxema tiplari va ularning kodlari 2.6-jadvalda keltirilgan.

Sxema kodi xarf va sondan iborat bo'ladi. Masalan: prinsipial elektr sxema - E3; funksional gazli sxema - X2; elektrogidravlik prinsipial sxema - S3; strukturali, prinsipial va bog'lashni gidravlik sxemasi - G0.

Turli elementlardan tashkil topgan mahsulot uchun bir xil turdagi sxemalar ishlab chiqilishi mumkin (masalan, elektr sxematik o'chirgich, gidravlik o'chirish davri). Kombinatsiyalangan sxemaning nomi mos keladigan turlar va tiplar bilan belgilanadi (masalan, prinsipial elektr sxema).

2.5- jadval

Sxema turlari	Ta'rif	Sxema turi kodi
Elektr sxema	Elektr energiyasi yordamida ishlaydigan konstruksiya tarkibiy qismlari va ularning munosabatlarining shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	E
Gidravlik sxema	Suyuqlik yordamida ishlaydigan konstruksiya tarkibiy qismlarining va ularning munosabatlarining shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	G
Pnevmatik sxema	Havo yordamida ishlaydigan konstruksiya tarkibiy qismlari va ular orasidagi munosabatlarining shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	P
Gazli sxema (pnevmatik sxemadan tashqari)	Gazdan foydalanish bilan ishlaydigan konstruksiya tarkibiy qismlari va ular orasidagi munosabatlarining shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	X
Kinematik sxema	Mexanik tashkil etuvchilar va ularning o'zaro bog'liqligi shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	K
Vakuumlil sxema	Vakuumlil yordamida ishlaydigan yoki vakuum hosil qiluvchi konstruksiya tarkibiy qismlari va ular orasidagi munosabatlarining shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	V
Optik sxema	Konstruksiyaning optik tarkibiy qismlarini yorug'lik nuri yo'naltirishini shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	L

2.5- jadval davomi

Energetik sxema	Energetik qurilmalar va ularning tarkibiy qismlari orasidagi aloqaiga kiruvchi shartli ko'rinish yoki belgilaridan iborat hujjat	R
Bo'lish sxemasi	Konstruksiya tarkibi, tarkibiy qismlari, ularning vazifasi va o'zaro bog'liqligini ko'rsatuvchi shartli ko'rinishi yoki belgilaridan iborat hujjat	E
Kombinirlangan sxema	Element va bir turdagi turli sxemalar o'zaro aloqasidan iborat hujjat	S

2.6- jadval

Sxema turlari	Ta'rif	Sxema turi kodi
Struktura sxema	Konstruksiyaning asosiy funksional qismlari, ularning vazifalari va o'zaro aloqasini belgilovchi hujjat	1
Funksional sxema	Konstruksiyaning alohida funksional zanjirlari yoki butun konstruksiyada kechuvchi jarayonlarni tushuntiruvchi hujjat	2
Prinsipial sxema (to'liq)	Elementlar to'liq tarkibi va ular orasidagi aloqani belgilovchi va odatda konstruksiyaning ishlash prinsipi xaqida to'liq tasavvurga ega bo'lish imkoniyat beruvchi hujjat	3
Bog'lash sxemasi (montaj)	Konstruksiya tarkibiy qismlari bog'lanishini ko'rsatuvchi va bu bog'lanishni amalga oshiruvchi simlar, kabellelar yoki quvurlar, shuningdek ularni ulash va kirish joylarini aniqlovchi hujjat	4
Ulash sxemasi	Konstruksiyani tashqi ulanishini ko'rsatuvchi hujjat	5
Umumiy sxema	Konstruksiya tarkibiy qismlari va qo'llash joyida ularni bog'lashni belgilovchi hujjat	6
Joylashtirish sxemasi	Konstruksiya tarkibiy qismlari, zarur bo'lganda shuningdek simlar, kabellelar, quvur va bosqalarning nisbiy joylanishini aniqlovchi hujjat	7
Birlashtirilgan sxema	Bir turdagi turli sxema elementlaridan iborat hujjat	0

2.10. Konstruktsiyalash yechimini qidirish

Qidiruvni issiqlik o'zgartirgichlarni sintezi misolida ko'rib chiqamiz:

Sintezning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

- Xarakatning fizik prinsipini tanlash;
 - Konstruktsiya variantlarini aniqlash;
 - Variantlarni taxlil qilish;
 - Sifat kriteriyalarini aniqlash;
 - Eng yaxshi variantni tanlash;
 - O'zgartirgich parametrlarini qulaylashtirish.
- Struktura va konstruksiyani o'rnatish ko'p bosqichli sintez amalga oshiriladi (2.4-rasm). O'zgartirgichning taqsimlangan issiqlik zanjirining optimal parametrlarini, uning elementlari va umuman konstruksiyasini aniqlash optimallashtirish mezonlariga to'g'ri keladigan qilib bajariladi.

Sintez tezlikning issiqlik o'zgartirgich (TIO) optimal strukturasi tanlash masalasidan boshlanadi. Bu masalani yechishda grafli model usuli orqali bajarish maqsadga muvofiqdir. Parametrik sintez masalasini yechish uchun esa, loyihalashni matematik usuli qulaydir. TIO optimal strukturasi tanlash uchun strukturali sxema quriladi. Bunda kirishdagi kattalik-oqim tezligi (gaz yoki suyuqlikning) bo'ladi, chiqishda esa - elektr kuchlanish (o'zgarmas yoki o'zgaruvchan).

TIO strukturali sxemasi tuzilayotganda elektr, issiqlik, gidravlik va mexanik zanjirlar parametri va kattaliklari orasidagi o'xshashlik hisobga olinadi. Ular oqim tezligini elektr kuchlanishiga o'zgartirish jarayonida o'z o'zini topadi. 2.7-jadvalda ko'rsatilgan zanjirlar uchun kattalik va parametrlar keltirilgan. O'xshashlik uslubiga ko'ra quyidagi mezonlar to'plami bo'lishi kerak:

1) ta'sir ko'rsatish kattaligi U_i va reaksiya kattaligi I_i bilan ko'paytmasi zanjir tabiatidan qat'iy nazar quvvat birligida o'lanadi;

$$U_i \cdot I_i = P_i(W)$$

2) I_i reaksiya kattaligi vaqt bo'yicha zaryad Q_i kattaligini birinchi

hosilasiga teng: $I_i = \frac{dQ_i}{dt}$

3) ta'sir ko'rsatish kattaligi U_i vaqt bo'yicha impuls P_i kattaligini birinchi hosilasiga teng

$$I_i = \frac{dP_i}{dt}$$

4) qarshilik parametri R_i ta'sir ko'rsatish kattaligi U_i bilan reaksiya kattaligi I_i orasidagi munosabatga teng:

$$R_i = \frac{U_i}{I_i} = \frac{1}{G_i}$$

5) induktivlik parametri L_i , impuls P_i kattaligi bilan reaksiya I_i kattaligi orasidagi munosabatga teng

$$L_i = \frac{P_i}{I_i} = \frac{1}{D_i}$$

6) sig'im parametri S_i , Q_i bilan U_i ga

$$C_i = \frac{Q_i}{U_i} = \frac{1}{W_i}$$

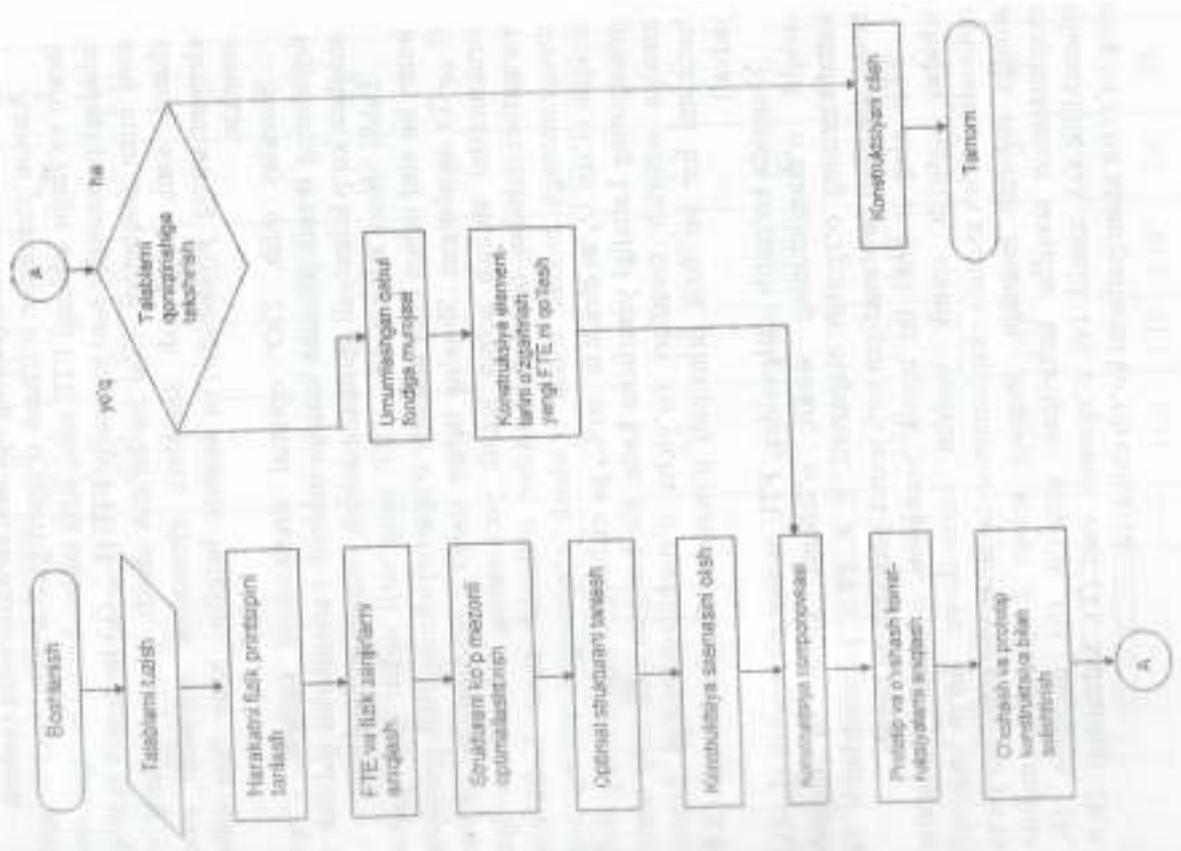
Bu yerda D_i - deduktivlik parametri; S_i - o'tkazuvchanlik parametri; W_i - qattiqlik parametri.

TIO sxemalari mavjud parametrik strukturali sxemalar topografiyasini qurish uchun quyidagi asosiy gidromexanoidsiqlik va issiqlik - elektr fizik - texnik effektlar (FTE) qo'llaniladi:

- 1) gaz yoki suyuqlik oqimi tezligining I_w tashqi issiqlik o'tkazuvchanlikka G_i nisbatan o'zgarish FTE si: $G_i = K_{i, \text{gas}}, I_w$;
 - 2) tashqi issiqlik qarshiligi R_i o'zgarish FTE si: $U_i = R_i I_i$;
 - 3) elektr reaksiyani (tokni) I_e issiqlik reaksiyasiga nisbatan I_i o'zgarish FTE si: $I_i = K I_e I_T$;
 - 4) elektr qarshilik R_e o'zgarishini FTE si: $U_i = R_e I_i$;
 - 5) elektr o'tkazuvchanlik o'zgarishini FTE si: $I_i = G_i U_i$;
 - 6) elektr qarshiligiga R_e nisbatan issiqlik ta'siri U_i (harorat) o'zgarishining FTE si: $R_e = K_{i, \text{gas}}, U_i$;
 - 7) Zeebek effekti (termo EYUK): $U_i = K_{i, \text{gas}}, U_T$
- va boshqa fizik-texnik effektlar.

2.7-jadval

Zangir turi	Ummidlangan kattaliklar		Ummidlangan parametrlar				
	Ta'ar	Reaksiya	Zaryod	Impulsi	Qamblak	Sg/m	
Elektrik	$q_0 \text{ qBl}$	$q_0 \text{ qBl}$	$C_0 \text{ DBl}$	$F_0 \text{ q} - \text{Bl} \text{ q}$ [Vbl]	$\rho_0 C_0, \rho_0 m$	ES, ρ, D	$1 \text{ q} \text{ OS} \text{ q}$ [mH]
Mexanik ehtiyoj	$F \text{ Bl}$	$v \text{ [m]}$	$X \text{ [m]}$	$\rho - \text{Bl} \text{ Bl} \text{ q}$ [ns]	$K_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}$	$L_0 \text{ OS} \text{ q}$ [mH]	$K_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}^2$
Isiqlik	$T_0 \text{ T}_0 \text{ Bl}$	$q_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$S \text{ Bl} \text{ Bl}$	$K_0 \text{ T}_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$G_0 \text{ Bl} \text{ Bl} \text{ Bl}$ $R_0 \text{ T}_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$e \text{ T}_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$G_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}^2$
Gidravlik	$\rho_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$q_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$V \text{ [m}^3]$	$\rho_0 \text{ Bl} \text{ Bl}$	$G_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}^2$	$G_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}^2$	$G_0 \rho S_0 \text{ Bl} \text{ cm}^2$



2.4 - rasmi. Konstruktiviy yechimini olish sxemasi

2.11. Konstruksiyaning optimal strukturasi ni tanlash

Asosan elementar o'lgash o'zgartirgichlarining soni - zanjir- tararo va zanjir ichidagi FTE soni, fizik tabiati bir xil bo'lgan zanjir ichidagi parametrlar soni va asosiy FTE (I_{m-G_0}) lar texnik tabdirlar soni bilan aniqlanadi. Ular bir-biridan shakli, elementlarning o'l- chami, soni, bog'lanish xarakteri, elementlar orasidagi aloqa, elementlarning joylashishi va boshqa belgilari bilan farq qilishi mumkin.

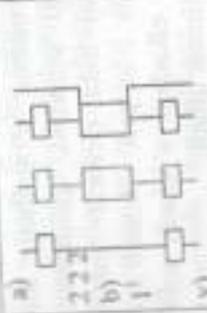
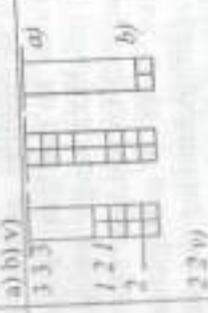
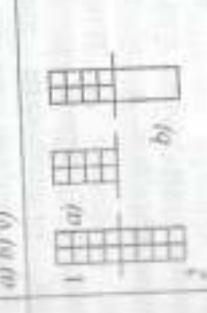
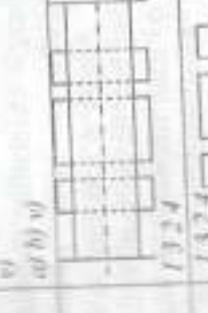
Shunday qilib, TIO' optimal strukturasi ni tanlash, o'zgar- tirgichning texnik jihatdan amalga oshirish variantlarini qidirish va aniqlash ko'p kriteriyali optimallashtirish yordamida bajariladi.

Tabii shuni ko'rsatadiki, TIO' ning turli tiplari (2.8- jadval) butun bir sinf uchun bitta umumiy o'zgartirgichning fizik prinsipiga (I_{m-G_0}) asoslangan. Shuning uchun sodda o'zgartirgichni optimal strukturasi ni tanlash uchun texnik yechimning mumkin bo'lgan variantlari ichidan optimallashtirishni o'tkazish zarur. Keltirilgan topogrammaga binoan sodda o'lgash o'zgartirgichlarining soni issiqlik ta'siri U_n ni elektr ta'siri U_e ga nisbatan o'zgarishining fizik prinsipining kattaligi yetarlicha katta. Bu berilgan FTE ning texnik amalga oshirish tavsiflari bo'yicha o'rtachalashtirishga binoan harakatni har bir fizik prinsipini o'rnatish imkonini beradi (2.8- jadval)

Yuqorida ko'rsatib o'tilganidek, FTE matematik modeli (I_{m-G_0}) issiqlik o'tkazgichning shakli, o'lgashi, kirish va chiqish kattaliklarining o'zgarish diapazoni, g , r , va c parametrlarini va boshqalar bilan farqlanadigan turli texnik yechimlarni beradi.

FTE ning u yoki bu texnik yechimini, alternativ variantlar ichidan qidirish texnik yechim variantlarini ko'p mezonli optimallashtirish asosida ekspluatatsion tavsiflar yig'indisi bo'yicha amalga oshirish mumkin, shuning uchun 2.8-jadvalda muhim ekspluatatsion tavsiflar keltirilgan: sezgirlik (S), diapazon (D), ishonchlilik (λ), xatolik (γ), o'zgarish vaqt (T). Jadvaldagi TIO' ning ba'zi bir xususiyatlarini ko'rib chiqaylik.

2.8- jadval

No	O'zgartirgich konstruksiyasi	S	D	λ	γ	T
		$\frac{H \cdot f}{k \cdot m}$		$\frac{1}{\lambda}$	%	s
1		0,15	1:20	$1 \cdot 10^{-5}$	1,0	0,01
2		1,2	1:10	$1 \cdot 10^{-5}$	0,5	2,5
3		1,5	1:10	$2 \cdot 10^{-5}$	0,6	3
4		0,95	1:8	$5 \cdot 10^{-5}$	1,0	3,5
5		1,5	1:15	$5 \cdot 10^{-5}$	2,0	4,0
6		0,9	1:8	$1 \cdot 10^{-5}$	2,5	6,0
		0,1	1:10	$2 \cdot 10^{-5}$	2,5	7,0
		12,0	1:10	$1 \cdot 10^{-5}$	1,5	15
		13,0	1:10	$2 \cdot 10^{-5}$	1,0	15
		14,0	1:10	$2 \cdot 10^{-5}$	2,0	10

sifatida turli tipdagi to'plangan (termoelektrik termometrlar), hamda taqsimlangan (qarshilikning metall termometrlari, termometrik elementlar va boshqalar) termosezgir qurilmalar ishlatilishi mumkin. Ko'rib chiqilayotgan konstruksiyaning xarakterli xususiyati shundaki, issiqlik manbai nazorat qilinadigan muhitda joylashganligi va u ajratgan butun issiqlik oqimi to'liq o'lehash protsessida ishtirok etadi; shu bilan birga u chiqish signalini tuzadi, ya'ni issiqlikning parazit yo'qotishlari yo'q, bu esa o'zgartirgichning aniqligini oshiradi.

2.b-rasmda ko'rsatilgan o'zgartirgich taqsimlangan issiqlik manbai bilan ta'minlangan va nazorat qilinadigan muhitda joylashgan issiqlik o'tkazgichidan iborat. 2.v-jadvaldagi o'zgartirgich oldingilaridan faqat issiqlik manbai 2 to'plangan ko'rinishda bajarilganligi bilan farqlanadi.

3.a-rasmda ko'rsatilgan o'zgartirgich konstruksiyasi oldingi-laridan farqi shuki, issiqlik manbai bir vaqtning o'zida 2 turli uchashtalarda 1 va 2 da, ulardan 1- nazorat qilinadigan muhitdan tashqarida. 2-esa nazorat qilinadigan muhitda joylashgan. Bu tipdagi o'zgartirgichlarning o'zgartirish diapazoni keng va bu konstruksiya qulay hisoblanib, quvur devorlariga yoki boshqa texnologik qurilmalarga mahkamlanganda ishonchli hisoblanadi.

3.b-rasmdagi o'zgartirgich konstruksiyasida nazorat qilinadigan oqimda gidravlik qarshilik tug'diruvchi element yo'q. Issiqlik manbai issiqlik o'tkazgich uchastkasining termosezgir elementlari nazorat qilinadigan muhitdan tashqarida joylashgan. Bunday o'zgartirgichlar kichkina diametrlil quvurlarda va agressiv yoki portlovchi xavfli muhitlarda ishlatishga qulaydir.

O'zgartirgich sezgirligini oshirish maqsadida issiqlik manbaiz bo'lgan issiqlik o'tkazgich uchastkasini 3.v-jadvalda ko'rsatilganidek qisman oqimda joylashtirish mumkin.

4-rasmda keltirilgan o'zgartirgich konstruksiyasi quvurli issiqlik o'tkazgichi 1 dan, taqsimlangan qizdiruvchi element 2 dan va qizdirgich uchlaridan bir xil masofada joylashgan ikki sezgir to'plangan termosezgir elementlar 3 va 4 dan tashkil topgan. Bunday konstruksiyada termosezgir element sifatida termoelektrik termometrlar va termistorlar qo'llaniladi. Bunday o'zgartirgich

Jadvaldagi (1.a) TIO' quyidagilardan tashkil topgan: metallidan yasalgan ingichka sim ko'rinishidagi issiqlik o'tkazgichi 1 sim 1' bilan birikkan, ushlagichlar 2 va 3 dan iborat. Elektr toki sim 1 ga yuborilganda, u qiziydi va qizigan issiqlik o'tkazgichi bilan atrofmuhit orasida issiqlik almashuv protsessi o'rnatiladi. Bunday o'zgartirgichning xarakterli xususiyati shundaki, qizdiruvchi va issiqlikka sezgir element funksiyasini bitta element-metallidan yasalgan sim 1 bajaradi. Ko'pincha sim 1 ko'prik o'lehash sxemasining eikasida o'rnatiladi, u yerda elkadagi o'lehash toki bir vaqtning o'zida qizdiruvchi tok bo'lib xizmat qiladi.

Yarim o'tkazgichli termoelektrik termistorlar asosida TIO' larining keng qo'llanilishi 2.8- jadvalda ko'rsatilgan, u yerda TIO' lari birikkan (1.b) va ajratilgan issiqlikka sezgir va qizdiriladigan elementlardan (1.v) iborat. Yuqorida ko'rsatilgan TIO' lar singari bu tipdagi o'zgartirgichlar ham 2 va 3 ushlagichlarga mahkamlangan. Yarim o'tkazgichli o'zgartirgichlarning xarakterli xususiyati shundaki ular issiqlik tizimi ikki turli issiqlik o'tkazgich uchastkalaridan iborat: 1- uchastkada termoelektrik yarim o'tkazgichli jism ko'rinishida va 2- uchastka misdan (yoki boshqa metallardan) yasalgan chiqish simi ko'rinishida.

Yarim o'tkazgichli issiqlik o'zgartirgichlar sezgirligi metalli issiqlik o'zgartirgichlardan tartibi bo'yicha yuqori, lekin dinamik tavsiflari yuqqa metall simlarnikidan past.

Metall va yarim o'tkazgichli termosezgir elementlar asosidagi sterjenli issiqlik o'zgartirgichlar konstruksiyasi qator ishlarda tekshirilib keng tadbir etila boshlagan. Ammo o'lehashga ta'sir qiladigan agressiv va boshqa ta'sirlar bilan bog'liq bo'lgan ishlab chiqarish sharoitida bu konstruksiyalarni qo'llash ishonchli bo'lmay qoladi va umuman ishlatib bo'lmaydi. Eksploatatsiyaning og'ir sharoitiga metall sterjenli issiqlik o'tkazgichli TIO' lar ishonchli bo'lib hisoblanadi. Ular turli tipdagi termosezgir elementlar bilan ta'minlangan bo'ladi.

2.a-rasmda ko'rsatilgan TIO' lar ikki uchastkadan iborat: issiqlik o'zgartirgichi 1 va 2, ulardan 1- issiqlik manbaiz, 2- esa taqsimlangan issiqlik manbai bilan. Issiqlik manbai sifatida elektr va boshqa qizdiradigan elementlar (masalan issiqlik almashuvchi, ximik va boshqalar) qo'llanilishi mumkin. Termosezgir element

asosida gaz va suyuqlikning kichik sarfli o'zgartirgichlar ishlab chiqilgan.

5-rasmdagi o'zgartirgich konstruksiyasida issiqlik manbai 2 va termosezgir elementlar 3 va 4 taqsimlangan ko'rinishda bajarilgan. Bunday konstruksiyalarda termosezgir element sifatida qarshilikning metalli termometrlari qo'llaniladi. Bu tipdagi o'zgartirgich kichkina va juda kichik sarf talab qiladigan (gaz va suyuqliklarni) ekspluatatsiyuning og'ir sharoitida (yuqori bosim va boshqalar) o'zgartirishlar zarur bo'lganda qo'llaniladi.

6- rasmdagi o'zgartirgichda 3 va 4 termosezgir elementlar o'zgartirishlar zarur bo'lganda qo'llaniladi.

1- issiqlik o'tkazgichining o'qi bo'ylab taqsimlangan metall va yarim o'tkazgichli termosarshilik ko'rinishida tayyorlanadi. Ular bir vaqtning o'zida qizdiruvchi hamda termosezgir element funksiyasini bajaradi.

TTO texnik yechimi ko'p mezonli optimallashtirishni ekspluatatsion tavsiflari asosida o'tkaziladi. Buning uchun hamma variantlarning har bir tavsifi bo'yicha alohida ajratiladi. Keyin nisbiy tavsiflar quyidagi formulalar bo'yicha hisoblanadi:

$$a) \text{ sezgirlikning nisbiy qiymati } S_j = \frac{S_j}{S_{\max}}$$

bu yerda S_j - i-variant sezgirligi; S_{\max} - ko'rib chiqilayotgan hamma variant sezgirligining maksimal qiymati;

$$b) \text{ diapazonning nisbiy qiymati } D_j = \frac{D_j}{D_{\max}}$$

bu yerda D_j - i-variant diapazoni; D_{\max} - maksimal diapazon;

$$v) \text{ inkor intensivligining nisbiy qiymati } \lambda_j = \frac{\lambda_{\max}}{\lambda_j}$$

bu yerda λ_{\max} - ko'rib chiqilayotgan hamma variantlar uchun inkor intensivligining minimal qiymati; λ_j - i-variant inkor intensivligi;

$$g) \text{ xatolikning nisbiy qiymati } \gamma_j = \frac{\gamma_{\max}}{\gamma_j}$$

bu yerda γ_j - i-variantning keltirilgan xatoligi; γ_{\max} - ko'rilayotgan variantlar xatoligining minimal qiymati;

$$d) \text{ vaqt doimiyisining nisbiy qiymati } T_j = \frac{T_{\max}}{T_j}$$

$$T_j = \frac{T_{\max}}{T_j}$$

bu yerda T_j - i-variantning vaqt doimiyisi; T_{\max} - ko'rilayotgan variantning vaqt doimiyisining minimal qiymati.

Har bir variant uchun nisbiy tavsiflar yig'indisi quyidagicha:

$$\sum N = S_j + D_j + \lambda_j + \gamma_j + T_j$$

Amalda har bir nisbiy tavsiflar uchun eng yaxshisi 1 ga teng bo'lishi bo'lsa, u holda eng yaxshi variant uchun $\sum N \rightarrow 5$ ga teng bo'lishi o'rinnlidir.

2.1.2. Konstruksiyani strukturali va parametrik optimallashtirish masalalari

Optimallashtirish masalasini elektromagnit o'zgartirgich misolida ko'rib chiqaylik. Yuqori metrologik tavsifli chiziqli va burchakli siljish elektromagnit o'zgartirgichlari (EMO) quyidagi optimallashtirish masalalar yechimini talab qiladi:

- asosiy elementlar birikmasining optimal strukturasi tanlash.

Ular EMO ning funksional vazifasini to'liq amalga oshiradi.

- elementlarning optimal o'lchamlarini va ularni joylashtirish joyini tanlash.

Birinchisi masala EMO ni strukturali optimallashtirish asosini tashkil qiladi. Ikkinchi masala esa - parametrik optimallashtirishdir.

EMO ni qurish tamoyillarini tahlili shuni ko'rsatadiki, ko'pchilik konstruksiyalar quyidagi asosiy elementlardan iborat: magnit oqim manbai, magnit o'tkazgichlar, magnitosezgir elementlar va kirish kattaligining ta'sirini qabul qiluvchi elementlar (2.9-2.11 jadvallar).

EMO strukturasi tanlashni engillashtirish uchun EMO ning ma'lum bo'lgan asosiy elementlar bankini tuzish zarur, shunda berilgan talablarga to'g'ri keladigan EMO ning aniq strukturasi tanlash jarayonini ishlab chiqilgan strukturalar banki ichidan tanlashga keltirilgan bo'ladi. Shu maqsadda EMO ning asosiy elementlarining morfologik jadvali ishlab chiqilgan. Bu jadvalda keng qo'llaniladigan asosiy elementlarni texnik tadqiq etilishi

berilgan. Asosiy elementlarni texnik tadbiq etish variantlari sifat ko'rsatkichlari bo'yicha taqsimlangan. Bunga quyidagi ko'rsatkichlar kiritilgan: 1-sezgirlik; 2-narxi; 3-ishonchlilik; 4-xatolik; 5-nochiziqilik; 6-diapazon; 7-tezkorlik; 8-og'irlik.

Tavsiflar taqsimoti EMO' ni ishlab chiquvchi, ekspert-mutaxassislar tomonidan o'tkazilgan. Berilgan talablar bo'yicha EMO' strukturasi tanlash 2.5-rasmda keltirilgan algoritm orqali amalga oshiriladi. Shuni aytib o'tish kerakki, alohida elementlarni taqsimlash asosida EMO' strukturasi tanlash va keyinchalik konstruksiya variantlarini taqsimlash EMO' ning yakuniy konstruksiyasini hali bermaydi. Chunki bu etapda ma'lum elementlarning mexanik bog'lanishlari muhim o'rin tutadi. Lekin shu etapning o'zida EMO' konstruksiyasining birinchi 5-10 variantlarini mavjud umumlashgan usullar bilan solishtirish uchun ajratib olish mumkin. Bu asosiy tavsiflarni yaxshilashga va EMO' ning zarur bo'lgan konstruksiyasini olishga imkon beradi. EMO' konstruksiyasining kompanovkasi buyurtmachining texnologik, iqtisodiy, texnik dizayn va boshqa talablarini qondirishga yo'naltirilgan bo'ladi. EMO' konstruksiyasining kompanovkasi umumlashgan usullari bilan birgalikda - ijodiy jarayondir va bu yerda muhandislik ijodining ma'lum hamma usullarini qo'llash mumkin bo'ladi. Kompanovkadan maqsad - bir-birini qaytaruvchi tugun va qismlarning ortiqchasini olib tashlash, bir necha elementlarni bitta elementda yoki konstruktiv tugunlarda joylashtirish. Mumkin bo'lgan variantlar soni bir necha mingdan oshib ketishi mumkin bo'lgani uchun, EMO' optimal strukturasi izlash EHM yordamida bajariladi.

EMO' strukturasi tanlanganidan keyin elementlar optimal o'lichami va ularni joylashtirish o'rnini tanlashga o'tiladi.

EMO' ning hamma asosiy tavsiflari magnit o'tkazgichning taqsimlangan magnit zanjiri bo'ylab magnit oqimlar $F_{\mu}(x)$ va magnit kuchlanish $F_{\mu}(x)$ ni taqsimlanish qonuniga bevosita bog'liq. O'z navbatida $F_{\mu}(x)$ va $F_{\mu}(x)$ taqsimlanishi havo bo'shligining $g_{\mu}(x)$ magnit o'tkazuvchanligining uzunlik solishtirma birligi, magnit o'tkazgich po'latining magnit qarshiligi, magnit sezgir element tipini, rejimini va chiqish signalini qayta ishlash sxemasini hisobga olgan ma'lum qonun bo'yicha o'zgarishini parametrik optimal-lashtirish masalasida hisobga olinadi. Umumiy holda EMO' ni loyihalash 2 masaladan iborat. Taqsimlangan magnit zanjirini

loyihalash va EMO'ni kompleks loyihalash, ba'zi hollarda bu 2 masalani yagona masalaga birlashtirish mumkin, chunki magnitsezgir element sifatida ishlatilgan o'libash chulg'ami, o'libash sxemasi bilan uyg'unlashgan bo'ladi.

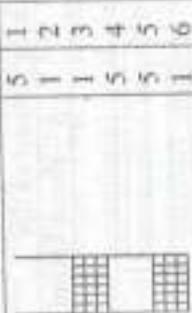
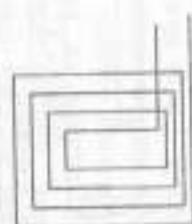
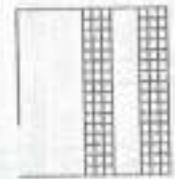
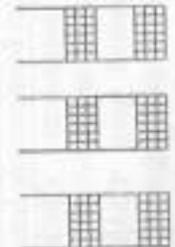
2.9- jadvall

Elektromagnit siljishii o'zgartkichi		S - simon kesimii	
1. Magnit o'tkazgichning formasi va tipi			
P - simon			
	5	1	1
	1	2	2
	1	3	3
	5	4	4
	5	5	5
	1	6	6
	2	7	7
	1	8	8
			5
T - simon ishchi uchastkali			
	4	1	2
	3	2	4
	3	3	5
	3	4	1
	1	5	2
	2	6	5
	3	7	4
	3	8	4
B - simon			
	3	1	sezgirlik bahosi
	2	2	ishonchlilik
	2	3	xatolik
	4	4	nochiziqilik
	4	5	diapazon
	4	6	tezkorlik
	1	7	og'irlik
	2	8	

EMO' ni parametrik optimallashtirishni o'ziga xosligi shuki, ularni loyihalashda qurish tamoyiliga bog'liq holda magnit oqimlarni 2 tipni optimallashtirish zarur: birinchisi - bu po'lat shartli bo'ylab magnit oqimi $F_2(x)$, ikkinchisi esa - bu yassi

o'ichash chulg'amli o'zgartirgich ishchi uchastkalaridagi havoli bo'shliqdan o'tuvchi magnit oqim.

2.10- jadval

Elektromagnit sijishli o'zgarikchi	
2. Qo'zg'atish cho'lg'ami	
P - simon	Sironoqli
	
5 1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8
1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8
Trubasimon	Magnit ishchi uchastkali
	
4 3 3 3 1 2 3 3	2 4 5 1 2 5 4 4
1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8
B - simon	
	
3 2 2 4 4 4 1 2	1 2 3 4 5 6 7 8
1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8

Ko'pchilik birinchi guruh EMO' uchun loyihalash masalasini quyidagicha ifodalash mumkin: magnit o'tkazgich tipi, qo'zg'atish manbasining tipi berilgan. Quyidagi funksiyaning minimal qiymatini ta'minlash uchun parametrlarning optimal vektorini $\vec{\alpha}(\omega) \in D_2$ topish talab qilinadi.

$$I[x, \alpha(y)] = \min \sum_{i=0}^{i=N} B - Ax_i - f(x_i), \quad i=0, N \quad (2.1)$$

$$I[x, \alpha(y)] = \min \max \{B - Ax_{max} f(x_{max})\} \quad (2.2)$$

yoki

Optimallashtirish natijasida oqim taqsimlanishining chiziqchiligi ta'minlovchi magnit o'tkazgichning geometrik parametrlari (eni b, qalinligi h), havoli bo'shliq balandligi h va boshaqlar) aniqlanadi. Ikkinchi guruh EMO' magnit o'tkazgichning berilgan tipi uchun havoli bo'shliqdagi magnit oqimning maksimal bir tekisligini ta'minlash zarur. Bu o'z navbatida yuqori sezgirlik va EMO' statik tavsiflarning chiziqchiligi ta'minlaydi.

$$I[x, \alpha(y)] = \min \sum_{i=0}^{i=N} [\Phi(x_i) - \Phi(x_i)] \quad (2.3)$$

$$I[x, \alpha(y)] = \min \max [\Phi(x_0) - \Phi(x_{max})] \quad (2.4)$$

$$U_{max} = f[X_{exp}, \alpha(y)], X_{exp} \in [X_{min}, X_{max}], \alpha \in D_2 \quad (2.5)$$

yoki

bu yerda $\vec{\alpha} = \{\alpha_1, \alpha_2, \alpha_3, \alpha_4, \dots, \alpha_k\}$ - ruxsat etilgan parametrlar.

Shunday qilib, funksiya $I[x, \alpha(y)]$ minimalashtiriladi.

Maksimal tezlikni ta'minlash masalasi quyidagiga olib kelinadi: $\max S = \max (dU_{chq} / dU_{kvr})$ Statik tavsiflarning chiziqchiligi va aniqligi bo'yicha EMO' ni loyihalashda nochiqlik darajasini quyidagicha ifodalash mumkin:

$$\beta = 0.5 \frac{U_{max}(X_{exp}) - X_{expmax} - X_{expmin}}{U_{max}(X_{expmax}) - U_{max}(X_{expmin})} \quad (2.6)$$

$$I[X_{exp}, \alpha(y)] = \min \beta_{min} \quad (2.7)$$

EMO' ning muhim tavsiflaridan sezgirlik, nochiqlik va tezkorlik ekanligini e'tiborga olsak, unda EMO' ni loyihalash kompleks mezonlar bo'yicha amalga oshirilishi mumkin.

$$I[X_{exp}, \alpha(y)] = \max \frac{S}{T_2} \quad (2.8)$$

— «sezgirlik-aniqlik»

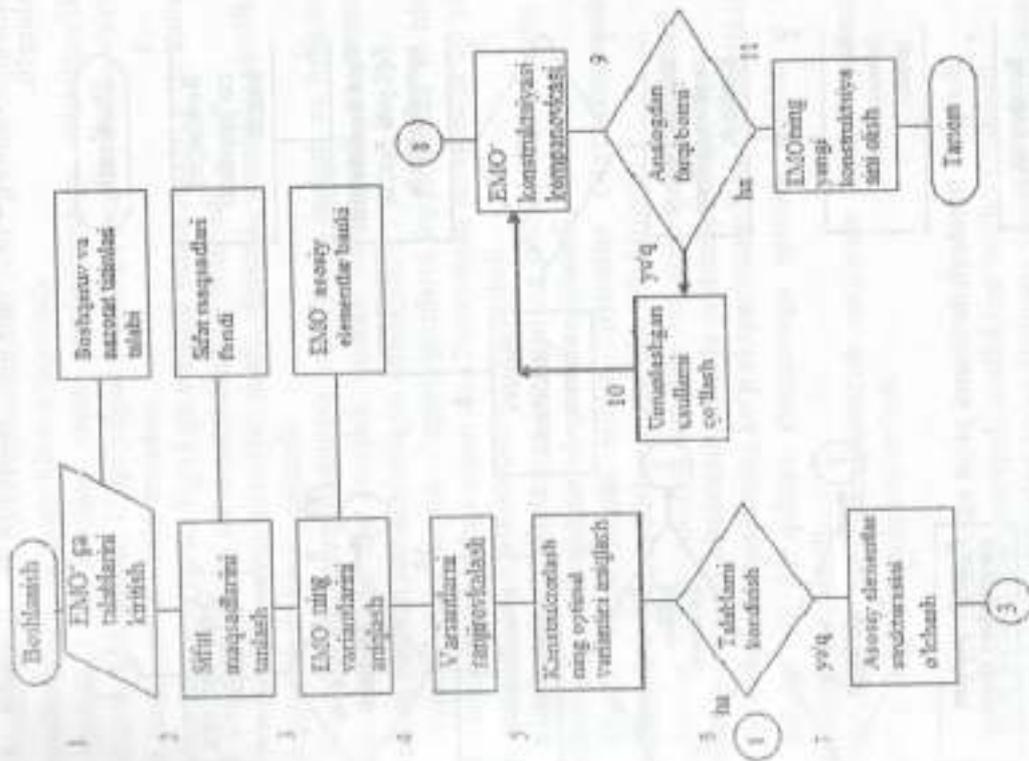
$$I[X_{\text{opt}}, \tilde{\sigma}(\tilde{y})] = \max \frac{S}{\beta_{\text{max}}} \quad (2.9)$$

— «sezgirlik-tezkorlik-aniqlik»

$$I[X_{\text{opt}}, \tilde{\sigma}(\tilde{y})] = \max \frac{S}{\max T_5} \quad (2.10)$$

2.11- jadval

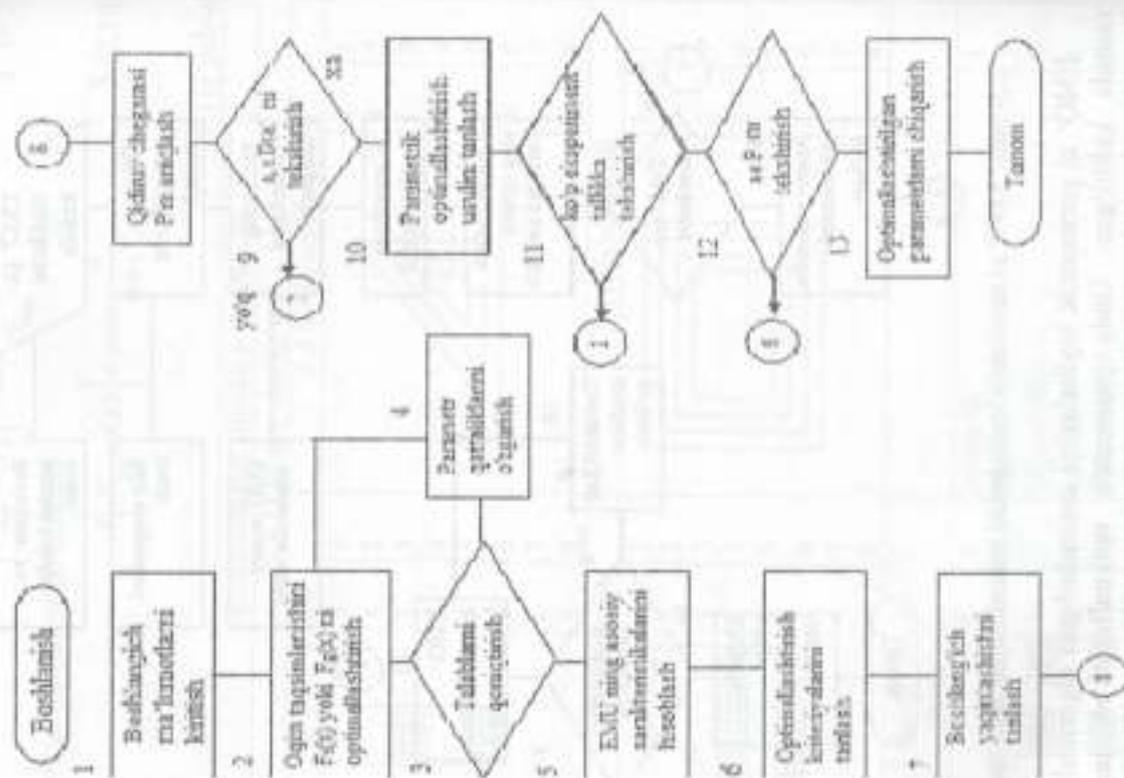
Elektromagnit siljishli o'zgartkichi		3. O'lash cho'lg'ami	
1.1 P - simon		1.4 Silliq uchburchukli	
	1 2 3 4 5 6 7 8		1 2 3 4 5 6 7 8
1.2 Trubusimon		1.5 Tekis sirtmoqli	
	1 2 3 4 5 6 7 8		1 2 3 4 5 6 7 8
1.3 diskret taqsim o'l chuig'ami			
	1 2 3 4 5 6 7 8		1 2 3 4 5 6 7 8



2.5- rasm. EMO' ni strukturali loyihalashni umumlashtirgan algoritmi

EMO' ni parametrik loyihalashni umumlashtirgan algoritmi 2.6 - rasmda keltirilgan. Unda parametrik optimallashtirish jarayoni bosqichma-bosqich bajarilishi ko'zda tutilgan. Bloklarning mustaqilligi ularni alohida ishlab chiqishga va ularni avtomatlashtirilgan loyiha tizimlarida (ALT) ishlatishga imkon

beradi. 2.6-rasmdagi algoritm bosqichlarini qisqacha ko'rib chiqaylik.



2.6-rasm. EMU' ni parametrik loyihalashni umumlashtirgan algoritmi

Modul 2 da oqim $F_c(x)$ taqsimlanishini yoki $F_g(x)$ taqsimlanishini optimallashtirish va hisob-kitob o'tkaziladi.

Modul 3 da berilgan oqim taqsimlanishiga erishilganlikka tekshirish o'tkaziladi. U qo'yilgan masalaga bog'liq holda chiziqli yoki funksional bo'lishi mumkin.

Berilgan $F_c(x)$ yoki $F_g(x)$ ga erishish uchun modul 4 da kattalik yoki parametrlarning zarur moslashuvi o'tkaziladi.

Modul 5 da asosiy tavsiflar: statik, dinamik, sezgirlik, xatolik va boshqalar hisob-kitobi qilinadi.

Modul 6 da optimallashtirish kriteriyasini tanlash va funksional hisob o'tkaziladi. Bu bosqich muhim hisoblanadi va umuman masalani yechish samaradorligini aniqlaydi.

Modul 7 da o'xshash o'zgarirgichlarni loyihalashda va hisob-kitob tajribasini hisobga olgan shakllanayotgan parametrlar bo'yicha boshlang'ich yaqinlashish tanlovi o'tkaziladi.

Modul 8 da loyihalashga berilgan va ishlab chiquvchining bor tajribasiga tayanib qidiruv chegarasi aniqlanadi.

Modul 9 da ruxsat etilgan qiymatlar $D(\sigma)$ chegarasidagi boshlang'ich yaqinlashishga tegishlilik tekshiriladi.

Modul 10 da qidirish usullari va algoritmlari tanlanadi. Bu modul ham asosiy hisoblanib, masala yechimini aniqlaydi.

Modul 11 da masalaning ko'p eksperimentallikka tekshiriladi.

Modul 12 da qidiruv chegarasiga optimal yechim $\bar{\sigma}$ ning taalluqligi aniqlanadi.

Modul 13 da optimallashtirish natijasida topilgan parametrlarning chiqishi amalga oshiriladi.

2.13. Patentga loyiq konstruksiyalarni aniqlash

Ikki turdagi mulk mavjud: intellektual (aqliy) va sanoat.

Odamlar o'z tabiatiga ko'ra jismoniy jihatdan eng mukammal mavjudod emas, lekin insonda eng kuchli imtiyoz – uning intellekti mavjud.

Intellekt – insonni hayvonat dunyosidan ajratib turadigan asosiy belgi bo'lib rivojlanishni sifat jihatidan yangi pog'onaga ko'taradi. Intellekt so'zi lotincha **intellectus** so'zidan kelib chiqqan bo'lib, inson aqli, ongi, fikrlash qobiliyatini bildiradi. Inson hayotining maqsadi – eng yaxshi narsalarga intilishdir. Ibtidoiy tuzumdan, ya'ni

ilk mehnat qurollari yaratilgandan boshlab inson har doim o'zining turmush tarzini yaxshilash, o'z ijodiy salohiyatini oshirish yo'llarini tinimsiz izlab kelgan. Shuning uchun ham qadim zamonlardan insoniyat jamiyatida birinchi olimlar, ixtirochilar, rassomlar va musiqachilar paydo bo'lgan. Ular insonlar hayoti va turmushini engillashtiruvchi asbob-uskunalar ixtiro qilishgan, chorvachilik va qishloq xo'jaligini o'zlashtirib, atrof muhitdan himoyalash uchun uylar qurishgan, yuklarni tashish vositalarini o'ylab topib, dengizdan suzish uchun kemasozlik bilan shug'ullanishgan va bu bilan texnik, iqtisodiy va madaniy taraqqiyotni ta'minlab kelishgan.

Intellectual faoliyat insoniyat jamiyati rivojlanishining asosiy sababidir. Intellectual faoliyatning eng muhim turlari fan, san'at va texnik ijodiyot, xalqlar va millatlar, davlat vassivilizatsiyalar rivojining doimiy yo'ldoshidir.

Insoniyat jamiyati o'z boshidan quldorlik, feodalizm, kapitalizm, sotsializmni kechirdi. XXI asrning boshida, asosiy rivojlaniruvchi kuchi raqobat bo'lgan bozor iqtisodiy tizim ekanligi tan olindi. Hamma vaqt ham raqobat kurashida kim intellectual imkoniyatlar va intellectual faoliyat natijalaridan umumli foydalana olsa faqat o'sha muvaffaqiyatga erishishi mumkin.

Bundan shunday mantiqiy xulosa chiqadiki, insonning bilim olish, ixtiro qilishga tabiiy intilishi va ijodi mahsulidan iqtisodiy samara olinishi bir-biriga mos kelgandagina u o'zining ijodiy salohiyatidan oqilona foydalana oladi, shu bois doimiy izlanishdan manfaatdor bo'ladi.

Faqat mulk egasiga o'z mulkidan yuqori darajada samarali va oqilona foydalanib, uni boshqara oladi. Bunday iqtisodiy rag'batlantirishning eng maqbul usuli shundan iboratki, inson o'z intellektual salohiyati natijalariga mukchilik huquqiga ega bo'lishi, ya'ni intellektual mulkka egalik qilishi kerak. Zero undan boshqa hech kim bu natijalarga xo'jayinlik qila olmasin. Faqat uning o'ziga intellektual ijodi natijalaridan o'z istagicha foydalanish va boshqa shaxslarga sotish borasida mulqoq huquqqa ega bo'ladi.

Shu yerda biz hozirgi vaqtda jahondagi eng muhim tushunchalardan biri hisoblangan intellektual mulk tushunchasiga duch kelamiz. Xo'sh intellektual mulkning o'zi nima va uni qanday o'lash mumkin?

Eng avvalo intellektual mulk intellektual faoliyat natijasidir. Barcha intellektual faoliyat ham intellektual mulk bo'la olmasligi aniq. Inson fikrlaydi, uning xayolida behisob g'oyalalar, loyihalalar tug'iladi, lekin ularning hammasi ham hayotda amalga oshmay qolib ketadi. Faqat boshqalar tomonidan obyektiv ravishda qabul qilinadigan, ya'ni o'zining muayyan chegaralariga ega bo'lgan g'oya va fikrlariga mulk bo'la olishi ravshandir.

Intellectual faoliyatning keyinchalik qandaydir biror-bir obyektiv (moddiy) shaklda ifodalana oladigan natijalariga intellektual mulk bo'ladi deb aytish mumkin.

Bunda iqtisodiy rivojlanishdan manfaatdor davlatning asosiy vazifasi har bir kishining o'z intellektual mulkiga egalik qilish va undan foydalanish huquqi ishonchli muhofazalanadigan tizimni ta'minlashdan iborat.

Intellectual mulkning o'ziga xos xususiyati o'z egalariga foyda keltirishdan iborat, demak, mulk egalarining o'z mulkiga mulqoq huquqi muhofazalangan holdagina butun jamiyat foydasiga xizmat qila oladi. Xulosa shuki, intellektual mulk huquqlariga rioya qilmasdan turib XXI asrda ilmiy - texnikaning rivojlanishiga keng yo'l ochib bo'lmaydi.

Leikin intellektual mulk huquqlariga rioya etish bilan masala oxirigacha hal bo'lmaydi. Jahonda nohalol raqobat kurashi tobora avj olib borayotgani kuzatilmog'unda. Har bir davlat nohalol raqobat kurashining oldini olish uchun qanday mexanizmlarni ishga solishi kerak? Tarixdan ma'lumki eng ishonchli mexanizm bu huquq bo'lishi mumkin, zotan aynan huquqiy mexanizmlar intellektual mulkni muhofazalashga ishonchli va madaniy yondashuvni ta'minlaydi.

Leikin davlat tomonidan kafolatlanadigan ishonchli muhofaza bu masalaning bir tomoni xolos. Uning muhim tarkibiy qismi muayyan kishilarning o'z huquqlarini bilishi va bu huquqlardan amaliyotda foydalana olishidir.

Bugungi kunda O'zbekistonning iqtisodiy rivojlanishi uchun istalgan kasbdagi har bir ijodkor kishi kelajakda o'zining intellektual mulkidan samarali foydalanish yo'llarini aniq tasavvur etishi juda muhimdir.

Sanoat mulki. mualliflik huquqidan farqli ravishda bevosita ijodiy, xususan buyumning turli shakllarda ko'p marta qayta ishlatilishi mumkin bo'lgan texnik, badiiy va boshqa mohiyatlarni muhofaza qiladi.

Patent davlat nomidan sanoat mulki obyektiga beriladigan va muayyan hududda muayyan vaqt oralig'ida amal qiladigan muhofaza huquqidir.

Intellectual mulk - inson ijodiy ishining maxsulidir. Intellectual mulk obyektlariga quyidagilarni misol qilishimiz mumkin: makola, kuy, tasviriy san'at namunalari, raqs, film, ko'rsatuvlar. Bu turdagi mulkka S - (kupirayda belgisi) avtorlik huquqi himoyalangan, himoyalanganlik belgisi qo'yiladi. Intellectual mulk obyektlari chop etilishi, namoyish qilinishi bilan himoyalanaadi.

Sanoat mulki sanoatda qo'llaniladigan intellektual mulk obyektlariga aytiladi. Bu turdagi mulklar maxsus himoyalovchi huquq orqali himoyalanaadi. Kasbiyotlar, foydali modellar, sanoat namunasi, xizmat ko'rsatish belgilari, tovarni kelib chiqish joyi - sanoat mulki obyektlaridir. Hamma sanoat mulki obyektlariga himoyalovchi huquq - patent beriladi.

Patent - inglizcha so'z *patents* bo'lib, alohida huquqlar beruvchi, boshqalardan ajratuvchi huquq ma'nosini bildiradi. Patent qonun asosida beriladi. Shunday qilib, *patent* bu - himoya qiluvchi huquqdur. U faqat sanoat mulki obyektiga beriladi va avtorlikni, ustunlikni tasdiklaydi. Shu bilan birga, patent egasi qo'lga uni ishlatish huquqini beradi. Shu yerda avtorlikka ham to'xtalib o'tamiz. **Avtorlik** - patentda haqiqiy ixtirochining ismini ko'rsatuvchi huquqdur. Agar avtor patent egasi bo'lmasa, u avtor bilan patent egasi o'rtasida tuzilgan shartnomaga asosan mukofot olish huquqiga ega. Shunday hollar ham bo'ladi, bir vaqtning o'zida bir biriga bog'liq emas holda bir xil ixtirolar yaratiladi. Bunday paytda ustunlik patent olish uchun jo'natilgan talabnomadagi pochta muhridagi sanaga qarab beriladi.

Avtor ham patent egasi bo'lishi mumkin, agar ixtiro xizmat doirasida bo'lmasa. Agar ixtiro xizmat doirasida bajarilgan bo'lsa, ish beruvchi bu ixtiro faqat shaxsiy korxonasida tekinga ishlatish huquqiga ega.

Intellectual faoliyat odatda juda ko'p qirrali bo'lib keng miqyosda o'zgarib turishi mumkin. Fan, san'at, texnik ijodiyot - bularning barchasi intellektual mehnat turlaridir.

Butunjahon intellektual mulk tashkiloti (BIMT) quyidagilarni haqli ravishda o'zining shiori deb e'lon qildi: Insoniyat dahosi jami san'at asarlari va ixtirolarning manbaidir. Bu asarlar insonga munosib hayot kafolatidir. Barcha turdagi san'at asarlari va ixtirolarni ishonchli himoyalash har bir davlatning burchidir.

Intellectual mulk obyektlarini ko'rib chiqar ekanmiz, shuni qayd etish mumkinki, intellektual mulkda obyektlarning ikki guruhi alohida ajralib turadi: san'at bilan bog'liq badiiy asarlar va san'at tarmog'i - xususan yangi buyumlar, tovarlar va texnologiyalarni ishlab chiqish va bozorga taklif etish bilan bog'liq obyektlar.

Aynan ana shu vaziyatlar XX asrda jahonda umum qabul qilingan xalqaro huquqiy standartlar shakllanishiga olib keldi, shunga muvofiq intellektual mulk o'z ichiga ikki asosiy huquqlar sohasini oladi:

- mualliflik va turdosh huquqlar, unga muvofiq ilmiy, adabiy, musiqiy, badiiy, fotografiya va audiovizual asarlarga huquqlar, shuningdek fonogramma ishlab chiqaruvchilar va ijrochilar, efir va kabel eshittirishlari tashkilotlarining huquqlari himoya qilinadi;

- sanoat mulki, u ixtirolar, foydali modellar, sanoat namunalar, shuningdek tovar belgilari va xizmat ko'rsatish belgilari, tovarlarning kelib chiqish joyi, firma nomlariga huquqlarni o'z ichiga oladi.

Sanab o'tilgan barcha muayyan huquqiy muhofaza obyektlari, xususan, badiiy asarlar va san'at turlari, ixtirolar, tovar belgilari, EHM uchun dasturlar va hokazolar intellektual mulk obyektlari deb ataladi.

Mualliflik huquqi adabiyot, fan va san'at asarlari o'zining aniq ifodasini topgan shaklini muhofaza qiladi. Bunday ifodalash shakli so'z, timsolfari, musiqa, surat, uch o'lchamli predmetlar yoki bunday shakllarning kombinatsiyasi (masalan, kinofilm yoki teatr tanovkasi, opera) bo'lishi mumkin. Mualliflik huquqlari asarlarning istalgan turini maxsus ruxsatsiz (muallif roziligisiz) nusxa ko'chirish, ko'paytirish va boshqa usulda qayta tiklashdan muhofazalaydi.

Patentni ishlatish huquqi nasidan-naslga o'tadi. Patent qaysi davlatda berilgan bo'lsa, o'sha davlatda haqiqiydir. Patent egasining huquqlari davlat tomonidan himoyalanaadi.

Mamlakatimizning asosiy qonuni O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasidir. Konstitutsiya O'zbekiston qonunchiligini ishlab chiqishning asosiy qoidalarini belgilab beradi. Bizning intellektual mulk obyektlarini huquqiy muhofazalash sohasida amaldagi qonunchiligimiz bevosita mulkka egalik va ilmiy-texnik ijodiyot erkinligi huquqlari aks etgan Konstitutsiyaning IX bo'limi 36 - va 42 - maddalaridan kelib chiqqan holda ishlab chiqilgan.

Intellektual mulk obyektlarini yaratish, muhofazalash va foydalanish bilan bog'liq huquqiy muncabatlar fuqarolik huquqi sohasi hisoblanadi va O'zbekiston Respublikasining Fuqarolik kodeksi bilan tartibga solinadi.

O'zbekistonda intellektual mulk huquqlarini muhofazalash bilan bog'liq masalalarni tartibga soluvchi quyidagi qonunlar amal qiladi:

1996-yil 30-avgustda qabul qilingan "Mualliflik huquqlari va turdosh huquqlar to'g'risida" gi qonun;

1994-yil 6-mayda qabul qilingan va 1997-yil 26-dekabrda o'zgartirilgan "Ixtirolar, foydali modellar va sanoat namunalari to'g'risida" gi qonun;

1993-yil 7-mayda qabul qilingan va 1997-yil 26-dekabrda o'zgartirilgan "Tovar belgilari va xizmat ko'rsatish belgilari to'g'risida" gi qonun;

1994-yil 6-mayda qabul qilingan "EHM va ma'lumotlar bazalari uchun dasturlarni huquqiy muhofazalash to'g'risida" gi qonun;

1996-yil 30-avgustda qabul qilingan "Seleksiya yutuqlari to'g'risida" gi qonun;

2001-yil 12-mayda qabul qilingan "Integral mikrochizmalar topologiyasini huquqiy muhofazalash to'g'risida" gi qonunlardir.

O'zbekiston Respublikasi qonunlariga muvofiq davlatimizda intellektual mulk sohasida vakolatli quyidagi tashkilotlar faoliyat ko'rsatadi:

Mualliflik huquqlarini himoyalash sohasidagi masalalarni tartibga soluvchi Mualliflik huquqlari bo'yicha agentlik;

O'zbekiston Respublikasi Davlat patent idorasi, uning vazifasi sanoat mulki obyektlarini muhofazalash sohasida yagona davlat siyosatini amalga oshirishdan iborat.

Muallifga shuningdek mualliflik nomi huquqi ham berilgan bo'lib, unga muvofiq muallif o'z obyektiga o'zining nomi yoki boshqa nomni berishi huquqiga ega.

Intellektual mulk obyektlariga mulkiy huquqlar fuqaro yoki yuridik shaxsning shu obyektga alohida huquqlaridir. Faqat alohida huquqlar egasi intellektual mulk obyektidan boshqa shaxslar foydalanishiga ruxsat berishi yoki man qilishi mumkin.

Alohida huquqlar faqat qonunda ko'zda tutilgan hollarda va faqat intellektual mulk obyektlaridan me'yorida foydalanishga hamda uning egasining qonuniy manfaatlariga zarur etkazilmagan taqdirdagina cheklanishi mumkin.

Alohida huquqlar quyidagi hollarda cheklanishi mumkin:

- o'zbekistonda muhofaza qilinadigan ixtiro, foydali modellar, sanoat namunalari tarkibidagi qurilmalarni boshqa davlat, Parij konvensiyasi ishtirokchisining transport vositasida, bu transport vositasi vaqtincha yoki tasodifan O'zbekiston Respublikasi hududida bo'lganda qo'llanish, bunda bu qurilmalar faqat shu vosita ehtiyojlari uchungina foydalanilishi shart;

- tarkibida patentlangan obyektlar bo'lgan vositalar ustida ilmiy tadqiqot yoki tajribalar o'tkazish;

- tabiiy ofatlar, halokatlar, epidemiyalar va boshqa favqulodda hollarda tarkibida patentlangan obyektlar bo'lgan vositalarni qo'llanish. Vazirlar Mahkamasi milliy xavfsizlik manfaatlari yo'lida patentlangan obyektlardan foydalanish to'g'risida patent egasining roziligini olmasdan turib qaror qabul qiladi, lekin bunday hollarda obyektidan foydalanilgani uchun unga tegishli tovon to'lanadi;

- tarkibida patentlangan obyektlar bo'lgan vositalarni, agar bu vositalar qonuniy yo'l bilan xo'jalik aylanmasiga kiritilgan bo'lsa, qo'llanish (masalan, patent egasining o'zi yoki uning litsenzyasi bo'yicha)

- vositalarni hech qanday daromad olmasdan shaxsiy maqsadlarda qo'llanish;

- dorixonalarda shifokor retsepi bo'yicha dorilarni bir marta tayorlash.

Ixtiroga patent - ixtironing ustuvorlik sanasidan boshlab yigirma yil mobaynida amal qiladi, mohiyati bo'yicha eksportiza o'tkazilgandan so'ng beriladi;

Ixtiroga dastlabki patent— dastlabki ekspertiza o'tkazilgandan so'ng beriladi va ustuvorlik sanasidan boshlab besh yil mobaynida amal qiladi. Talabnoma beruvchining mohiyati bo'yicha ekspertiza o'tkazish to'g'risidagi iltimosiga ko'ra patentga aylantirilishi mumkin.

Sanoat namunasiga patent — mohiyati bo'yicha ekspertiza o'tkazilgandan so'ng beriladi va ustuvorlik sanasidan boshlab 10 yil mobaynida amal qiladi, patent egasining iltimosi bilan amal qilish muddatini yana besh yilga uzaytirish imkoniyatini saqlab qoladi.

Sanoat namunasiga dastlabki patent — Dastlabki ekspertiza o'tkazilgandan so'ng beriladi va ustuvorlik sanasidan boshlab besh yil mobaynida amal qiladi. Dastlabki patent egasi iltimosiga ko'ra patentga aylantirilishi mumkin.

Foydali modelga patent — dastlabki ekspertiza o'tkazilgandan so'ng beriladi va ustuvorlik sanasidan boshlab besh yil mobaynida amal qiladi va talabnoma beruvchining iltimosiga ko'ra yana uch yilga uzaytirilishi mumkin.

Tovar belgisiga guvohnoma - ekspertiza o'tkazilgandan so'ng beriladi va ustuvorlik sanasidan boshlab 10 yil mobaynida amal qiladi va har safar 10 yilga uzaytirish imkoniyatini saqlab qoladi.

Agar obyekt patentga layoqatlilik mezonlariga mos bo'lsa, u tegishli ixtiro, foydali model, sanoat namunasi deb tan olinadi. Qonunga muvofiq ko'rsatilgan obyektlar uchun quyidagi mezonlar belgilangan:

- **ixtirolar uchun** — uning yangiligi, ixtiro darajasi va sanoatda qo'llanilishi;
- **foydali model uchun** — uning yangiligi va sanoatda qo'llanilishi;
- **sanoat namunasi uchun** — uning yangiligi, o'ziga xosligi va sanoatda qo'llanilishi.

Patent ekspertizasini o'tkazish vaqtida foydalaniladigan eng muhim tushuncha texnika darajasi tushunchasidir. **Texnik darajasi** o'z ichiga ixtironing ustuvorlik sanasigacha jahonda barcha uchun ma'lum bo'lgan va barcha foydalanadigan ma'lumotlarni oladi.

Dastlabki ekspertizaning mohiyat jihatidan ekspertizadan farqi eng avvalo shundaki, dastlabki ekspertiza vaqtida talabnoma berilgan obyektning (ixtiro, foydali model) mahalliy yangilik

talablariga muvofiqligi tekshiriladi, ya'ni patent ekspertizari faqat O'zbekistondagi mavjud patent hujjatlarini tekshiradilar, mohiyat jihatidan ekspertizada esa obyektning jahon texnika darajasiga muvofiqligi tekshiriladi. Patent idorasi ma'lumotlar rasmiy ravishda chop etilgandan so'ng uch oy o'tgach patent egasiga (yoki tovar belgisi egasiga) muhofaza hujjati, tegishli patent yoki guvohnoma beradi. Patent yoki guvohnoma O'zbekiston Respublikasi nomidan beriladi va Patent idorasi rahbari tomonidan imzolanadi. Shuni qayd etib o'tish kerakki, hamma vaqt bitta obyektga faqat bitta muhofaza hujjati (patent yoki guvohnoma) beriladi. Agar patent egasi bir nechta bo'lsa (masalan, ikki firma yoki ikki hammuallif) ular bitta patent oladilar.

Qayd etib o'tamizki, keyinchalik patent egasi patentni kuchda saqlab turish uchun muntazam ravishda boj to'lab turishlari shart, boj to'lamislik muhofaza hujjatining amal qilishi to'xtashiga olib kelishi mumkin. **Patent quyidagi hollarda ham amal qilishdan to'xtatilishi mumkin:**

- patentning amal qilish muddati tugagach;
- patent, dastlabki patent yoki tovar belgisining haqiqiy emasligi uchunchi tomonning davro arizasi bilan sud orqali tasdiqlanganda;
- patent egasining Patent idorasiga bergan arizasi asosida.

Agar patent yoki guvohnomaning amal qilishi muddatidan ilgari to'xtatilsa, bu haqidagi ma'lumot Patent idorasining "Rasmiy axborotnoma" byulletenida chop etiladi. O'zbekiston qonunchiligi bo'yicha xorij fuqarolari va yuridik shaxslari bevosita talabnoma berish huquqiga ega emas. Ular patent olish va uni kuchda saqlab turish uchun ishlarini O'zbekistonning patent bo'yicha ishonchli vakillari orqali yuritishlari mumkin.

Patentga layoqatli ixtirolar emas deb tan olinadigan obyektlar quyidagilar:

- ilmiy nazariyalar va matematika usullari;
- xo'jalikni tashkil etish va boshqarish usullari;
- shartli belgilar, jadvallar, qoidalar;
- aqliy operatsiyalarni bajarish qoidalari va usullari;
- elektron hisoblash mashinalari uchun algoritmlar va dasturlar;
- binolar, inshootlar, hududlarni rejalashtirish loyihalari va sxemalari;

– estetik talablarini qanoatlantirishga yo'naltirilgan, mahsulotlarning faqat tashiq ko'rinishiga oid yechimlar;

– integral xarakterdagi topologiyalari;

– o'simlik navlari va hayvon zotlari;

– jamoa manfaatlari, insonparvarlik va axloq qoidalariga zid yechimlar.

Bu himoya faqat patent tozaligining uch mezoniga javob beradigan ixtiroga beriladi. Bular quyidagilar:

– mutloq dunyoviy yangiligi, ya'ni ma'lum shaxslar doirasida mavjud axborot manbalar orqali ixtironing noma'lumligi. Bularga publikatsiya, og'zaki tarqatish, namoyish etish, ochiqdan-ochiq qo'llashlar misol bo'ladi.

Lekin quyidagi imtiyoz kiritilgan: avtor tomonidan qilingan ilmiy publikatsiya patent olishga to'sqinlik qilmaydi, agar patent olishga jo'natiladigan talabnomani 6 oy ichida rasmiylashtirilsa.

– ixtirochilik darajasi, bunda shuni hisobga olish kerakki, yangi jamlama ham yangilik bo'la oladi.

– sanoatda qo'llanuvchanligi, ya'ni ixtiro sanoatda tatbiq etilishi kerak.

Sanoat namunasi va tovar belgilari sanoat mulki sifatida. Sanoat namunasi inson ijodiy faoliyati yo'nalishining amalga oshishi bo'lib, aniq maqsad va iste'molchilar doirasiga ega.

Ta'rifi ko'ra *sanoat namunalariga qandaydir bir obyekt tashiq ko'rinishining badiiy-konstruktorlik (dizayn) yechimi kiradi.*

Sanoat namunalari hajmiy (modellar), yassi (rasmalar) yoki ularning aralash ko'rinishida bo'lishi mumkin.

O'zbekiston Respublikasi qonunchiligiga muvofiq sanoat namunasining yangiligi, o'ziga xosligi va sanoatda qo'llanilishi uning patentga layoqatlilik shartlari hisoblanadi.

Agar sanoat namunasining buyumning estetik va (yoki) ergonomik hususiyatlarini belgilovchi muhim belgilari (alomatlari) majmui uning ustuvorlik sanasidan oldin jahondagi nufuzli axborot manbalarlari orqali barchaga ma'lum bo'lmagan bo'lsa yangi deb tan olinadi.

Sanoat namunasining muhim belgilari majmui buyum estetik hususiyatlarining ijodiy xarakteri bilan bog'liq bo'lsa u o'ziga xos deb tan olinadi.

Sanoat namunasi ko'p karra qayta ishlab chiqarish imkoniyatini beradigan bo'lsa sanoatda qo'llaniladigan deb tan olinadi.

Sanoat namunasining mohiyati va uning fuqquqiy mubofazalash hajmi eng avval, uning muhim belgilari majmui bilan ifodalanadi, bu belgilar namuna fotosuratlarida aks ettiriladi va buyumning tashiq ko'rinishi va o'ziga xos xususiyatlarini belgilab beradi. *Muhim belgilarni so'zlar bilan tavsiflash tasviriy axborotni tushuntirib berishni ta'minlaydi.* Odatda, sanoat namunalarning turlarini tavsiflash uchun quyidagi belgilardan foydalaniladi:

1. Murakkab kompozitsiyali, asosi keng hajmiy fazoviy tuzilishga ega bo'lgan buyumlar (masalan, dastgoh, qishloq xo'jalik mashinasi, mototsikl va hokazo) quyidagi belgilar bilan tavsiflanadi:

- Kompozitsiya elementlarining mavjudligi;
- Elementlarning o'zaro joylashishi;
- Kompozitsiya elementlarining shakfi.

2. Yakka blokli kompozitsiyaga ega buyumlar (masalan, televizor, radiopremnik, shehit priborlari, qutichalar), shuningdek elementar geometrik hajmlar nisbati asosida qurilgan (masalan, mebel seksiyasi bloklari) badiiy konstruktorlik yechimlari quyidagi belgilar bilan tavsiflanadi:

- kompozitsiya elementlarining tarkibi va taqsimlanishi;
- buyumlarning odatda, frontal yuzasida bo'ladigan bu elementlarning plastik, grafik, rangli va faktura yechimlari va yana boshqa belgilar.

Endi patenti ekspertizasi patentga layoqatlilikni baholashda sanoat namunalariga qo'yadigan asosiy talablarni ko'rib chiqamiz.

Ixtirolarni patent ekspertizasidan o'tkazishdagi kabi, bu yerda ham birinchi navbatda sanoat namunasining sanoatda qo'llanilishi tekshiriladi. Bu shartga muvofiq bo'lishi uchun sanoat namunasini tavsifda sanoat namunasida bajarilgan buyumning maqsadi va vazifasi ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Shuningdek, bu buyumni noyob yoki sanoat namunasining ustuvorlik sanasigacha ma'lum bo'lmagan va tavsifnomada bayon etilmagan vosita va usullardan foydalanmay tayyorlash imkoniyati ham tekshirib ko'riladi. Shunga e'tiborni qaratamizki, faqat bir marta amalga oshiriladigan bo'lsa ham sanoatda qo'llaniladi, deb tan olinadigan ixtirolardan (masalan, cho'kib ketgan nodir kemani suv tubidan ko'tarib olish) farqli

ravishda, sanoat namunasi bir necha marotaba qayta ishlab chiqariladigan yoki hosil qilinadigan bo'lishi zarur.

Sanoatda qo'llanilishi tekshirilgandan so'ng sanoat namunasi yangilik shartlariga muvofiqi tekshiriladi.

Agar sanoat namunasi belgilari bilan bir xil bo'lgan badiiy-konstruktorlik yechimi ochib berilgan axborot manbai aniqlansa sanoat namunasi ushbu shartlarga muvofiq emas deb topiladi.

Sanoat namunasi yangiligini belgilashda barcha ma'lum va barcha foydalanishi mumkin bo'lgan ma'lumotlar (ya'ni chop etilgan manbalar)dan tashqari ustuvorlik sanasi bo'yicha ilgari berilgan va qaytarib olinmagan talabnomalar ham hisobga olinadi.

Keyin sanoat namunasi o'ziga xosligi tekshiriladi. Sanoat namunasi o'ziga xosligini eksperimental o'tkazishda ko'pincha ixtironing ixtiro darajasini baholashda foydalanadigan "salbiy" belgilarni aniqlash usuliga o'xshash yondoshuvlardan foydalaniladi. Masalan, quyidagilarda mujassamlashtirilgan sanoat namunasi o'ziga xoslik shartlariga muvofiq deb tan olinmaydi:

- yaqin analogidan talabnoma beruvchi tomonidan muhim belgilar ro'yxatiga kiritilgan belgisi (belgilar) bilan farqlanadigan, lekin bu belgining talabnoma beruvchi ko'rsatgan buyumning estetik xususiyatlariga ta'siri tasdiqlanmagan buyumlar;

- ilgari ma'lum buyumga nisbatan faqat o'Ichami o'zgartirilgan, elementlari soni ko'paytirilgan yoki rangi o'zgartirilgan (lekin yangi koloristik yechim emas) buyumlar;

- alohida olingan oddiy geometrik hajm (prizmasimon, sferik, konussimon) shaklidagi buyumlar yoki alohida olingan oddiy geometrik shakllar;

- haqiqiy mavjud obyektning (ham soddalashtirilgan, ham masshabga rioya qilingan holdagi) kichiraytirilgan yoki katalashtirilgan nusxalaridan iborat buyumlar (masalan, o'yinchoqlar, suvenirlar);

- muayyan maqsadlarga mo'ljallangan buyumlarga xos shaklni takrorlovchi, lekin boshqa texnik asosda bajarilgan (masalan, odatda yog'ochdan ishlanadigan buyumga o'xshatib polimer materialdan tayyorlangan) buyumlar;

- turli maqsadlarga mo'ljallangan va tashqi ko'rinishi o'xshash bo'lgan ikkita obyekt ma'lumligida tashqi ko'rinishi shu ma'lum obyektlardan olingan buyumlar;

- tashqi ko'rinishi o'zgartirmagan holda ilgari ma'lum bo'lgan alohida buyumlardan tuzilgan to'plamlar.

Natijada shuni qayd etamizki, buyumning o'ziga xos, estetik jihatidan ko'rkam va ergonomik tashqi ko'rinishi iste'molchilarning to'vaga ehtiyojini belgilovchi bosh omillardan biridir. Shuning uchun sanoat namunasi to'g'ri va savodli huquqiy muhofazalash bozorida muvofiqiyatning garovi, raqobat kurashida esa ushunking omilidir.

3.14. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. Optimal strukturani tanlash qanday amalga oshiriladi?
2. Kompanovka nima?
3. Magnit o'tkazgichning parametrlari qanday aniqlanadi?
4. Parametrik optimallashtirish hususiyatlarini aytin.
5. Nima uchun asbobi tizim sifatida ko'rish foydali?
6. Konstruksiyaga qo'yiladigan umumiy talablarni aytin.
7. Maxsus talablar qachon qo'yiladi?
8. Ishonchilik nima?
9. Konstruktorlash bosqichlarini aytin.
10. Texnik topshiriq bosqichida nimalar o'rnatiladi va qanday

ishlar bajariladi?

11. Texnik taklif nima uchun ishlab chiqiladi va unda qanday ishlar bajariladi?

12. Texnik loyiha bosqichida qanday hujjatlar tayyorlanadi?

13. Ishchi hujjatlar bosqichining maqsadi va vazifalari nimalardan iborat?

14. Konstruktorlik hujjatlar turini aytin.

15. Asbob ishiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarni aytin.

16. Qanday asosiy FTE larni bilasiz?

17. Qanday usulni qo'llash strukturani tanlashda samarali hisoblanadi? Nima uchun?

18. Patent va avtorlik tushunchalarini ta'riflang.

19. Patent qachon va kim tomonidan beriladi?

20. Sanoat va intellektual mulk obyektlarini aytin.

21. Patent egasining huquqlarini ayting.

22. Patent tozaligining talablari ayting.

23. Optimal strukturani tanlash qanday amalga oshiriladi?

24. TIO' ning qanday turlarini bilasiz?

25. Eksploatatsion va nisbiy tavsiflarni ayting.

Amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

1. Asboblar va o'lchash o'zgartirgichlari konstruksiyalariga bo'lgan talablarni tuzish.

2. Qurilmalar yaratishda modellashtirish usuli

3. Texnik qurilmalarning eksploatatsion tavsiflarini baholash.

4. Konstruksiyalarning texnik hujjatlarini tayyorlash

5. Birlamchi o'lchash o'zgartirgichlarini optimallashtirish masalalari.

Mustaqil ish mavzulari:

1. Tezlikni o'lchash mexanik va elektr datchiklari.

2. Suyuqlik va gazlarni issiqlik sarf datchiklari.

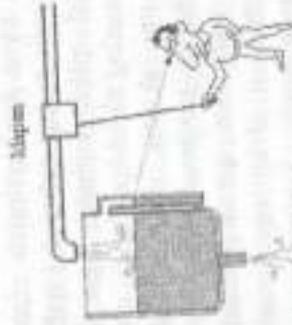
3. Chiziqli va burchakli sijijish elektromagnit datchiklari.

3-BOB. ASOSIY KOMPONENTLAR FIZIKASI

3.1. Datchiklarning zamonaviy o'lchash texnikasida tutgan o'rni

Datchiklarning ko'proq tez-tez foydalaniladigan ta'riflanishi quyidagicha: "Datchik – bu signallar va tashqi ta'sirlarni qabul qiladigan va ularga reaksiya ko'rsatadigan qurilmadir". Bu juda keng ta'rif. Haqiqatan ham, u shunchalik kengki, inson ko'zidan tortib toki revolvernning tepkisigacha deyarli hamma narsani qamrab oladi. Suyuqlik sathini nazorat qiladigan, 3.1 rasmda ko'rsatilgan tizimni ko'rib chiqamiz. Operator rezervuardagi (idishdagi) suyuqlik sathini klapan yordamida boshqaradi. Bunda operator suyuqlikning sarfini, haroratning o'zgarishini (bunda uning klapan orqali o'tish tezligi suyuqlikning qovushqoqligiga bog'liq bo'ladi), shuningdek mazkur tizimga ta'sir ko'rsatadigan boshqa parametrlarni ham hisobga olishi zarur bo'ladi. Agar nazorat qilinmasa, rezervuar yoki toshib ketadi, yoki aksincha, bo'shab qoladi. To'g'ri qaror qabul qilish uchun operator rezervuardagi suvning sathi to'g'risidagi axborotni doimiy ravishda olishi zarur bo'ladi. Ko'rib chiqilyotgan misolda axborot ikkita asosiy qism – rezervuardagi ko'rish trubkasi va ko'rish asab to'lalariga impuls beradigan operatorning ko'zidan tashkil topadigan datchikdan kelaydi. Odamning ko'zi ham, ko'rish trubkasi ham o'z-o'zicha datchik bo'lib hisoblanmaydi, biroq ularning kombinatsiyasi suyuqlik sathini tanlanma aniqlash qobiliyatiga ega bo'lgan datchik bo'lib hisoblanmaydi. Tizim to'g'ri loyihalangan bo'lsa, rezervuardagi suyuqlik sathining o'zgarishi tezda qarash trubkasidagi suyuqlik sathida aks etadi, shu sababli, aytish mumkin, ko'rib chiqilyotgan datchik yaxshi reaksiya ko'rsatishi yoki kichik inersiyalilik bilan tavsiflanadi. Biroq, agar trubkaning ichki diametri yopishqoq suyuqliklar uchun juda kichik bo'lsa, undagi sath rezervuardagi sathdan orqada qoladi. Shu sababli bunday datchikning faza tavsiflarini hisobga olish zarur bo'ladi. Ba'zi bir qo'llashlar uchun bunday kechikish qo'l kelishi mumkin, boshqa bir qo'llashlar uchun esa ko'rish trubkasining boshqacha konstruksiyasidan foydalanish kerak bo'ladi. Bundan ko'rinib turibdiki, har bir datchikning ishchi tavsiflarini faqatgina ma'lumotlarni to'plashning konkret tizimiga nisbatan baholash mumkin.

tavsiflanadi: amplituda, chastota, faza yoki raqamli kod. Bu tavsiflar jamlanmasi *chiqish signalining formati* deb ataladi. Shunday qilib, har bir datchik kirish parametrlari jamlanmasi (har qanday fizikaviy tabiatga ega bo'lgan) va chiqish elektr parametrlari jamlanmasi bilan saroktalanadi.



3.1-rasm. Sov sathini nazorat qilish tizimi

3.2. Datchiklarni qo'llash doirasi

Har qanday datchik energiyani o'zgartirishi bo'lib hisoblanadi. O'chunadigan kattalikning tipidan qat'iy nazar, tadqiq qilinayotgan obyektidan datchikka energiya uzatilishi sodir bo'ladi. *Datchikning ishlashi* – bu informatsiyani uzatishning o'ziga xos holatidir, axborotning har qanday uzatilishi esa energiya uzatilishi bilan bog'lanadi. Shu narsa aniq-ravshan ma'lumki, energiya uzatilishi ikkita yo'nalishda sodir bo'lishi mumkin, ya'ni energiya obyektidan datchikka, yoki aksincha, datchikdan obyektga uzatilishi mumkin. Energiya nolga teng bo'ladigan vaziyat alohida holat bo'lib hisoblanadi, biroq bunday holda synan ana shunday o'ziga xos holatning mavjudligi to'g'risidagi ma'lumot uzatiladi. Masalan, infraqizil harorat datchigi obyekt datchikka qaraganda issiqroq bo'lganda musbat kuchlanish ishlab chiqaradi (infraqizil nurlanish datchik tomonga yo'naladi), obyekt datchikka qaraganda sovuqroq bo'lganda esa manfiy kuchlanish ishlab chiqaradi (infraqizil nurlanish datchikdan obyektga qarab yo'naladi). Datchik bilan obyekt bir xil haroratga ega bo'lganda infraqizil oqim nolga teng bo'ladi, va chiqish kuchlanishi ham nolga teng bo'ladi. Bu vaziyatda axborot datchik bilan obyektning haroratlari tengligidan iborat bo'ladi.

Ko'rish trubkasi va operatorning ko'zi datchikni (axborotni elektr signaliga qayta shakllantiradigan qurilmani) shakllantiradi.

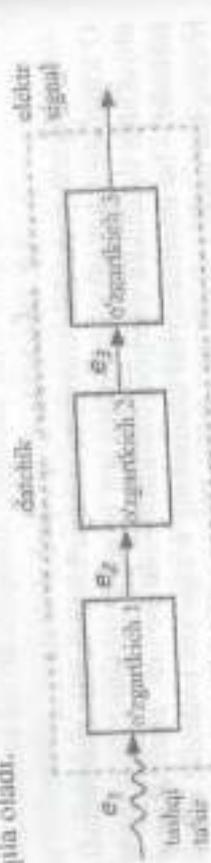
Bizni qurshab turgan olamni ikki qismga – tabiatga va inson tomonidan yaratilgan obyektarga ajratish mumkin. Tabiiy sensorlar – har qanday tirik organizm ular bilan ta'minlangan bo'ladi – elektrokimyoviy signallarga reaksiya ko'rsatadi, ya'ni ularning fizikaviy harakat tamoyili asab to'qimalarida ionlarning uzatilishiga asoslanadi, ko'rib chiqilgan misolda operatorning ko'rish asab tomlarida shunday bo'lgan edi. Inson tomonidan yaratilgan tizimlarda esa signallarni uzatishda elektronlar ishtirok etadi. Bunday tizimlarda datchiklar o'zlari kiritilgan qurilmalar bilan bitta tilda "gaplashadi". Bu yerda muloqot qilish tili – ularda ma'lumot ionlar yordamida emas, balki elektronlar yordamida uzatiladigan elektr signallardir (optik aloqa tizimlarida ma'lumot fotonlar orqali uzatiladi). Biz o'lehash tizimiga elektrokimyoviy eritmalar va asab tomlari orqali emas, balki elektr uzatgichlar orqali ulanadigan datchiklarni ko'rib chiqamiz. Shundan kelib chiqib, datchikni qayta ta'riflaymiz:

Datchik – bu tashqi ta'sirlarni qabul qiladigan va elektr signalini o'zgartirish bilan ularga reaksiya ko'rsatadigan qurilmadir.

Tashqi ta'sir atamasidan keng foydalaniladi, shu sababli uni to'g'ri ta'rif qilish lozim bo'ladi. *Tashqi ta'sir* deganda obyektning miqdoriy tavsifi, uning qabul qilish va elektr signallariga qayta shakllantirish zarur bo'ladigan xossalari va xususiyatlari tushuniladi. Ba'zi bir kitoblarda ushbu maqsadlar uchun xuddi shunday qiymatga ega bo'lgan *o'lehashdigan kattalik* atamasidan foydalaniladi, biroq bu atamada sensor funksiyasining miqdoriy tavsifiga urg'u beriladi.

Datchiklarning vazifasi – ma'lum bir tashqi fizikaviy ta'sirga reaksiya ko'rsatish va uni o'lehash sxemalari bilan tutashtirish mumkin bo'ladigan elektr signallariga aylantirishdan iborat. Boshqacha qilib aytadigan bo'lsak, aytish mumkinki, datchik – bu fizikaviy kattalikni (ko'pincha elektr kattalik bo'lmagan) elektr signallariga aylantiradigan qurilmadir. *Elektr signali* deganda elektron qurilmalar yordamida o'zgartirilishi, masalan, kuchaytirilishi yoki uzatuvchi liniyalar bo'ylab uzatilishi mumkin bo'lgan signal tushuniladi. Datchiklarning chiqish signallari kuchlanish, tok yoki zaryad bo'lishi mumkin, ular quyidagi tavsiflar bilan

Datchik tushunchasini *o'zgartirgich* tushunchasidan farqlash zarur. *O'zgartirgich* bir tipdagi energiyani boshqasiga konvertatsiyalaydi (yangi, boshqa xolat, sifatga aylantirish, o'zgartirish), datchik esa tashqi ta'sirning har qanday tipidagi energiyasini elektr signaliga aylantiradi. *O'zgartirgich*ga misol bo'lib akustik to'lqinlarni shakllantirish uchun elektr signali o'zgaruvchan magnit maydoniga konvertatsiyalaydigan ovoz kuchaytirgich xizmat qilishi mumkin. Bu o'rinda gap qandaydir tashqi axborotni qabul qilish to'g'risida bo'lmaydi (shuni qayd qilish lozimki, agar ovoz kuchaytirgich kuchaytiradigan qurilmaning kirishiga ulansa, u xuddi mikrofon kabi ishlaydi. Bu holda uni akustik datchik deb atash mumkin). *O'zgartirgichlar* shuningdek *yuritmalalar* funksiyasini ham bajarishi mumkin. Yuritmani datchikka qarama-qarshi qurilma sifatida ta'riflash mumkin, chunki u elektr energiyasini, qoidaga ko'ra, noelektr energiyaga aylantiradi. Yuritmaga misol bo'lib elektr energiyasini mexanik energiyaga aylantiradigan elektromotor xizmat qila oladi.



3.2-rasm. Datchik bir nechta o'zgartirgichlardan tarkib topishi mumkin. e_1, e_2, \dots - energiyaning har xil turlari.

Shuni qayd qilamizki, ushbu sxemaning oxirgi elementi to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchik bo'lib hisoblanadi. *O'zgartirgichlar* tarkibiy datchiklarning bir qismi bo'lishi mumkin (3.2-rasm). Masalan, kimyoviy datchik tarkibiga ikkita o'zgartirgich kirishi mumkin, ulardan biri kimyoviy reaksiyaning energiyasini issiqlik energiyasiga aylantiradi, ikkinchisi - termoclement esa olingan issiqlikni elektr signaliga aylantiradi. Bu ikkita qayta o'zgartirgichlarning kombinatsiyasi o'zida kimyoviy datchikni kimyoviy reaksiyaga javob tariqasida elektr signali ishlab chiqaradigan qurilmani taqdim qiladi. Shuni qayd qilamizki, ko'rib

chiqqan misolda kimyoviy datchik qayta o'zgartirgich va yana bitta datchik - harorat datchigidan tashkil topadigan tarkibiy datchik bo'lib hisoblanadi. Tarkibiy datchiklarning strukturasi, qoidaga ko'ra, hech bo'lmaganda bitta to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchik va bir nechta qayta o'zgartirgichlar kiradi.

To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar deb tashqi ta'sirning energiyasini elektr energiyasiga bevosita aylantirish imkonini beradigan fizikaviy hodisalar asosida qurilgan datchiklarga aytiladi. Bunday fizikaviy hodisalarga fotoeffekt va Zeebek effekti misol bo'la oladi.

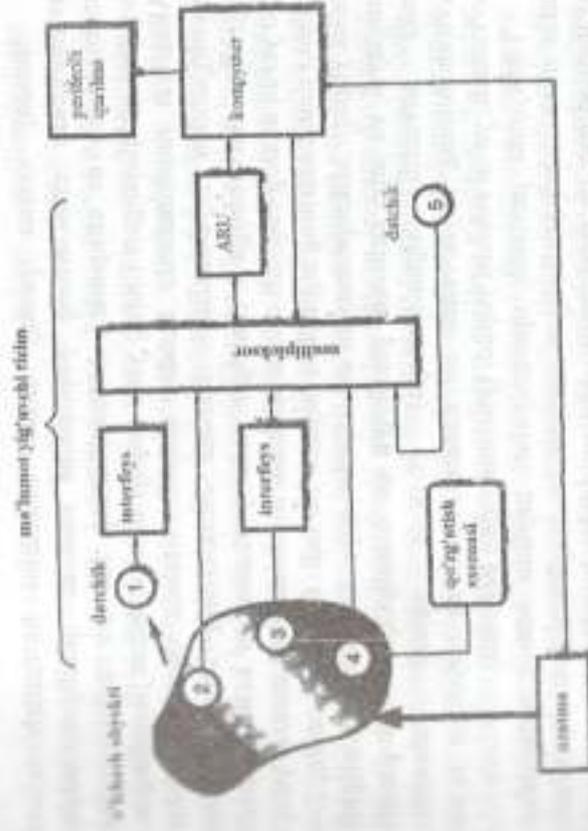
Shunday qilib, barcha datchiklarni ikkita guruhga bo'lish mumkin - to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar va tarkibiy datchiklar. To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar tashqi ta'sirni bevosita elektr signaliga aylantiradi, buning uchun mos keluvchi fizikaviy hodisadan foydalanadi, tarkibiy datchiklarda esa to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan oxirgi datchikning chiqishidan elektr signalini olishdan oldin energiyani bir nechta marta o'zgartirishni amalga oshirish zarur bo'ladi.

3.3. Ma'lumotlar to'plash tizimida datchiklarning roli

Amaliyotda datchiklar o'z-o'zicha ishlamaydi. Ular, qoidaga ko'ra, o'lcash tizimlarining tarkibiga kiradi, bu tizimlar ko'pincha yetarlicha katta bo'ladi, ko'plab turli detektorlar, signallarni qayta o'zgartirgichlar, signal protsessorlari, eslab qolish qurilmalari va yuritmalarni birlashtiradi. Bunday tizimlarda datchiklar tashqi bo'lishi ham mumkin, kiritilgan bo'lishi ham mumkin. Tashqi ta'sirga reaksiya ko'rsatishi va qurshab turgan muhitdagi o'zgarishlar to'g'risida tizimga xabar berishi uchun ular ko'pincha o'lcash asboblarining kirishiga joylashtiriladi. Ular shuningdek tizimlarning faoliyat ko'rsatishini monitoringlash uchun o'lcash tizimlarining ichiga ham joylashtiriladi, bu barcha ichki qurilmalarning to'g'ri ishlashini ta'minlash uchun zarur bo'ladi. Datchiklar ma'lumotlarni to'playdigan tizimlarning ajralmas tarkibiy qismi bo'lib hisoblanadi. o'z navbatida bu tizimlar ko'plab qaytar bog'lanishlarga ega bo'lgan katta o'lcash majmualarining (komplekslarining) tarkibiga kirishi mumkin.

3.3-rasmda ma'lumotlar to'plash tizimi va boshqarish qurilmasidan tashkil topgan avtomatlashgan o'lchash kompleksining blok-sxemasi ko'rsatilgan. Bu rasmdan bunday tizimlarda datchiklarning qanday rol o'ynashi yaxshi ko'rinib turibdi. O'lchadigan obyektlar har qanday moddiy obyektlar – avtomobillar, kosmik kemalar, odam tanasi, turli suyoqliklar va gazlar bo'lishi mumkin. O'lchadigan obyekt to'g'risidagi ma'lumotlar datchiklar yordamida to'planadi, ularning bir qismi (2, 3 va 4) obyektning yuzasida yoki ichida joylashishi mumkin. Datchik 1 obyekt bilan bevosita bog'lanishga ega emas, ya'ni *kontakt* bo'lib hisoblanadi. Televizion kameralar va nurlanish detektorlari bunday datchiklarga misol bo'la oladi. Datchik hatto kontaktiz deb atalgan taqdirda ham, u bilan obyekt o'rtasida har doim energiya uzatilishi sodir bo'ladi.

Datchik 5 turli funksiyalarni bajarishi mumkin. U ko'pincha ma'lumotlar to'plash tizimining ichida ichki shart-sharoitlarni nazorat qilish uchun xizmat qiladi. Datchiklar 1 va 3 chiqish signallari formatlarining mos kelmasligi sababli standart elektron sxemalarga to'g'ridan-to'g'ri ulanishi mumkin emas. Ularni ulash uchun maxsus interfeys qurilmalari – signal o'zgartirgichlari talab qilinadi. Datchiklar 1, 2, 3 va 5 passiv bo'lib hisoblanadi, chunki chiqish signallarini o'zgartirish uchun ularga qo'shimcha elektr energiyasi talab qilinmaydi. 4-datchik – aktiv qurilmalarning vakili bo'lib hisoblanadi. Uning ishlashini ta'minlash uchun qo'zg'atish sxemasidan olinadigan yordamchi signal zarur bo'ladi. Bunda datchik bu signalni o'lchadigan parametrlarning o'zgarishiga mos ravishda modullaydi. Aktiv datchiklarga haroratga sezgir rezistor misol bo'la oladi, u ko'pincha termistor deb ataladi. Bunday datchik berilgan holatda qo'zg'atish sxemasi deb ataladigan o'zgarmas tok manbaidan ishlaydi. O'lchash kompleksi o'z ichiga yoki bitta datchikni (uy termostati) yoki bir necha minglab datchiklarni (kosmik kema) olishi mumkin.



3.3-rasmda. Ma'lumotlar to'plash tizimida datchiklarning rolini ko'rsatuvchi avtomatlashgan o'lchash kompleksi: 1- datchik kontaktiz, 2 va 3 datchiklar – passiv qurilmalar, 4- datchik – aktiv qurilma, 5- datchik esa – ma'lumotlar to'plash tizimining ichki elementi.

Elektr signallari datchiklarning chiqishlaridan almashirib olingich rolini bajaruvchi multipleksorga kirib keladi. Agar datchiklarning chiqish signallari bir xil bo'lsa, ular analog-raqamli o'zgartirgichga, agar signallar raqamli bo'lsa – bevosita kompyuterga kelib tushadi, kompyuter multipleksor bilan analog-raqamli o'zgartirgichning ishini sinxronlashiradi, shuningdek obyektga bevosita ta'sir ko'rsatadigan yuritmaga boshqaruvchi signallarni yuboradi. Yuritmalar sifatida elektromotrlar, solenoidlar, rele va pnevmatik klapanlardan foydalanish mumkin. O'lchash tizimining tarkibiga shuningdek periferiya qurilmalari (ma'lumotlarni to'plagichlar, displeylar, signalizatorlar va hokazolar) va blok sxemada ko'rsatilmagan boshqa tarkibiy qismlar ham kiradi. Bunday tarkibiy qismlar filtrlar, ajratib olish va saqlash sxemalari, kuchaytirgichlar va boshqa o'zgartirgichlar bo'lishi mumkin.

Bunday sxema qanday tarzda ishlashini ko'rsatish uchun avtomobilda eshiklarning yopilishini nazorat qiladigan oddiy sxemani ko'rib chiqamiz. Avtomobilning har bir eshigi uning holatini aniqlaydigan (ochiq yoki yopiq) datchik bilan jibozlangan. Aksariyat mashinalarda bunday datchik sifatida odatdagi elektr o'chirgichdan foydalaniladi. Barcha eshiklarning datchiklaridan signallar avtomobilga o'rnatilgan mikroprotseссораga kelib tushadi (bu yerda analog-raqamli o'zgartirgichdan foydalanishga zarurat yo'q, chunki datchiklarning signallari raqamli bo'ladi: 0 — eshik ochiq, 1 — eshik yopiq). Mikroprotseссора eshiklardan qaysi biri ochiq ekanligini aniqlaydi va mos keluvchi periferiya qurilmasiga (asboblar paneli yoki tovushli signalizatorga) maxsus signal yuboradi. Avtomobilning haydovchisi bu xabarni oladi va obyektga ta'sir ko'rsatadi, ya'ni eshikni yopadi (yuritma rolini bajaradi).

Tibbiyotda jarrohlik operatsiyalari paytida bemor tomonidan nafas olish orqali yutiladigan anestetiklar miqdorini rostlash uchun qo'llaniladigan og'riqsizlantiruvchi moddalar bug'larning dozatori ko'proq murakkab tizimga misol bo'la oladi. Bunday tizimga bir nechta aktiv va passiv datchiklar kiradi. Og'riqsizlantiruvchi moddalar bug'larning konsentratsiyasi chiqish trubkasiga o'rnatilgan pyeoelektrik datchik yordamida nazorat qilinadi. Anestetiklarning molekulari pyeokristallning massasini oshiradi, shu tariqa uning tebranishlar chastotasini o'zgartiradi. Kristallning chastotasining o'zgarish kattaligi og'riqsizlantiruvchi moddalar bug'lari konsentratsiyasining o'leho'vi bo'lib hisoblanadi. Nafas olishni nafas chiqarishdan farqlash uchun SO₂ darajasini nazorat qiladigan datchik qo'llaniladi. Bunga qo'shimcha ravishda ba'zi bir o'zgaruvchi tarkib topiruvchilarni kompensatsiyalash uchun tizimda harorat va bosim datchiklaridan foydalaniladi. Bu barcha datchiklardan signallar multipleksorga kelib tushadi, raqamlanadi va og'riqsizlantiruvchi moddalar bug'larning konsentratsiyasini aniqlaydigan mikroprotseссораga yuboriladi. Anesteziolog anestetiklarning talab qilinadigan darajasini beradi va mikroprotseссора yuritma orqali (ushbu holatda klapanlar bilan) mos keluvchi tarzda boshqarish bilan og'riqsizlantiruvchi moddalarning zaruriy konsentratsiyasini ushlab turadi.

Yana bir misol tarzida turli xil datchiklar, yuritmalalar va signalizatorlardan tashkil topgan, Nissan korporatsiyasida avto-

mobillarning xavfsizligini oshirish uchun qo'llaniladigan kompleksni ko'rib chiqamiz. Uning tarkibiga haydovchining rulda uxlab qolishiga qarshi kurashadigan ikkita tizim kiradi. Bu tizimlardan birining harakati haydovchini ogohlantirishga yo'natirilgan, boshqasining harakati esa — avtomobilning kursini to'g'irlashga yo'natirilgan. Bu funksiyalarni bajarish uchun maxsus datchiklar zarur bo'ladi, ularning rolini haydovchi ko'zining holatini kuzatadigan sensorlar va uning boshining egilishini kuzatadigan datchiklar bajarishi mumkin. Mikrotolqini, ultratovushli va infraqizil diapazonlar datchiklari asosida qurilgan shoshilinch tormozlash zarurligi to'g'risida signal beradigan tizimga ko'pincha orqada kelayotgan transport vositalarining haydovchilarini xavf-xatar to'g'risida oldindan ogohlantirish imkonini beradigan tormoz indikatorlarini tezkorlik bilan yoqadigan qurilma kiritiladi. To'siqlar to'g'risida ogohlantiradigan tizim tarkibiga infraqizil detektorlar va radar kiradi. Krui-z-nazorat moslashuvchi tizim haydovchi oldinda ketayotgan transport vositasiga juda yaqinlashib kelganda ishga tushadi — bunda xavfsiz oraliqni ta'minlash uchun avtomobilning tezligi dardol pasayadi. Piyodalarni monitoringlash qurilmasi sukaning qorong'i paytlarida va yo'lning ko'rinmaydigan zonalarida yo'lda odamlar borligini aniqlaydi va bu haqda haydovchini ogohlantiradi. Harakat polosasini nazorat qilish tizimi avtomobil haydovchining ixtiyorisiz yo'ldan chetlashadigan vaziyatlarni aniqlaydi. Bunda tizim haydovchini polosadan chiqib ketganlik to'g'risida ogohlantiradi va transport vositasini avtomatik tarzda to'g'rilaydi.

Datchiklarning kiruvchi signallari (tashqi ta'sirlar) amalda har qanday fizikaviy yoki kimyoviy tabiatga ega bo'lishi mumkin. Yorug'lik oqimi, harorat, bosim, tebranishlar, siljishlar, holatlar, tezlik, ionlarning konsentratsiyasi — bularning hammasi tashqi ta'sirlarga misol bo'la oladi. Datchiklarning konsruksiyasi ularning mo'ljallanishiga qarab o'zgaradi. Maxsus qo'llanilish sharoitlari uchun maxsus korpuslar va montaj sxemalari talab qilinishi mumkin. Masalan, aorta qon tomiridagi qon bosimini o'lchash uchun mo'ljallangan pyezometrik datchik germetik korpusga montaj qilinadi va mikrokateter orqali o'tish imkoniyatlari uchun juda kichik o'lchamlarga ega bo'ladi. Tibbiyot tonometrining shishiri-

ladigan manjetining ichida qo'llash uchun xuddi o'sha datchikning korpusi butunlay boshqacha bo'ladi. Ba'zan datchiklardan kirish signallarining faqatgina ma'lum bir diapazoniga reaksiya ko'rsatish talab qilinadi. Masalan, qo'riqlash tizimidagi harakat detektorlari faqatgina odamlar harakatlangan paytda ishga tushishi lozim va iltir yoki mushuklar kabi kichik jonivorlarning harakatiga hech qanday reaksiya ko'rsatmasligi lozim.

3.4. Datchiklarning asosiy vazifalari va tasniflanishi

Tasniflash tizimlari turli-tuman — eng oddiydan eng murakkabgacha bo'lishi mumkin. Tasniflash mezonlari har doim tasnifni bajarish maqsadiga bog'liq ravishda tanlanadi.

Barcha datchiklarni amalda ikkita kategoriyaga — passiv va aktiv datchiklarga ajratish mumkin. Passiv datchik qo'shimcha energiya manbaiga muhtoj bo'lmaydi va tashqi ta'sirning o'zgarishiga javob tariqasida uning chiqishida har doim elektr signali paydo bo'ladi. Bu bunday datchik tashqi signalning energiyasini chiqish signaliga aylantirishini bildiradi. Bunday datchiklarga termojuftliklar, fotodiodlar va pyezoelektrik sezgir elementlar misol bo'ladi. Aksariyat passiv datchiklar to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan qurilmalar. Passiv datchikdan farqli o'laroq, aktiv datchik ishlash uchun qo'zg'atish signali deb ataladigan tashqi energiyani talab qiladi. Aktiv datchik chiqish signalini shakllantirishda qo'zg'atish signaliga u yoki bu tarzda ta'sir ko'rsatadi. Bunday datchiklar tashqi signallarining o'zgarishiga javob tariqasida o'zlarining tavsiflarini o'zgartirishi sababli ba'zan ular *parametrik* datchiklar deb ham ataladi. Amalda aktiv datchiklarda ularning ichki tavsiflarining o'zgarishini elektr signallariga qayta shakllantirish sodir bo'ladi, ya'ni aktiv datchiklarning ma'lum bir parametri qo'zg'atish signallarini modullaydi, va bunday modullash o'zida o'lanadigan obyekt to'g'risidagi axborotni ehtadi. Masalan, termistorlar haroratni sezgir rezistorlar bo'lib hisoblanadi. Termistorlar o'z-o'zicha hech qanday signallarni ishlab chiqarmaydi, biroq ular orqali elektr toki (qo'zg'atish signali) o'tganda ularning qarshiligini ulardagi tok kuchining o'zgarishi va/yoki kuchlanish tushishi bo'yicha aniqlash mumkin. Qarshilikning qiymati (omlarda) o'lanadigan haroratni aks ettiradi, uni ma'lum bog'lanishlar orqali topish mumkin bo'ladi.

Relativ tez datchik aktiv datchiklarga boshqa bir misol bo'lib hisoblanadi, uning elektr qarshiligi uning deformatsiyalinish koeffitsiyentiga to'g'ridan-to'g'ri bog'liq bo'ladi. Datchikning qarshiligini aniqlash uchun u orqali ham tashqi oziqlantirish manbaidan keladigan elektr tokini o'tkazish lozim bo'ladi.

Datchiklarni sanoq nuqtasini tanlashga bog'liq ravishda **absolyut** (mutlaq) va **nisbiy** datchiklarga ajratish mumkin. *Absolyut datchik* tashqi signalni o'zgarishlarni o'tkazish shart-sharoitlariga bog'liq bo'lmagan absolyut fizikaviy birliklarda aniqlaydi, *nisbiy datchikning* chiqish signali esa har bir konkret holatda turlicha talqin qilinishi mumkin. Absolyut datchikka termistor misol bo'la oladi. Uning elektr qarshiligi Kelvin shkalasi bo'yicha absolyut haroratga to'g'ridan-to'g'ri bog'liq bo'ladi. Boshqa bir keng ommalashgan harorat datchigi — termojuftlik — nisbiy qurilma bo'lib hisoblanadi, chunki uning chiqishidagi kuchlanish termojuftlikning simlaridagi harorat gradientining funksiyasi bo'lib hisoblanadi. Shu sababli termojuftlikning chiqish signali bo'yicha konkret haroratni aniqlash faqatgina ma'lum bazaviy sanoq nuqtasiga nisbatan mumkin bo'ladi. Boshqa datchigi absolyut va nisbiy datchiklarga boshqa bir misol bo'la oladi. Absolyut datchikning ko'rsatishlari bosimning bosimlar shkalasi bo'yicha absolyut nolga nisbatan, ya'ni to'liq vakuumga nisbatan qiymatlariga mos keladi. Nisbiy datchik bosimni nolga teng bo'lmaydigan atmosfera bosimiga nisbatan aniqlaydi.

Datchiklarni tasniflashga boshqa bir yondashuv ularning tavsiflarini ko'rib chiqishdan iborat bo'ladi. Datchikni u yoki bu turdagi kiritish uchun u qanday kattaliklarni o'zgarishiga ehtiyojini, uning tavsiflarini, u qanday fizikaviy tamoyilga asosan ishlanganligini, u qaysi qayta shakllantirishlar mexanizmini qo'llashini, qanday materialdan tayyorlanganligini, qaysi sohalarida qo'llanilishini bilish zarur bo'ladi.

3.5. Datchiklarning asosiy tavsiflari

Datchikka kirib kelgan kirish signali chiquvchi elektr signalga aylantirishdan oldin o'zgartirishlarning bir nechta bosqichlari talab qilinishi mumkin. Misol tariqasida optik tolali bosim datchigini ko'rib chiqamiz. Datchikka ta'sir ko'rsatadigan tashqi bosim tolali svetovodning (yorug'lik o'tkazgichning) deformatsiyasini chaqiradi.

bu o'z navbatida uning sindirish ko'rsatkichining o'zgarishiga olib keladi, buning oqibatida optik uzatish liniyasining tavsiflari o'zgaradi va fotonlar zichligining modulyatsiyalanishi sodir bo'ladi. Fotonlarning natijalovchi oqimi detektorlanadi va elektr tokiga aylanadi. Bunda datchiklar "Qora qutilar" ko'rinishida taqdim qilinadi, bu yerda faqatgina ularning kirishlari va chiqishlaridagi signallar o'rtasidagi o'zaro nisbatlar muhim bo'ladi.

3.5.1. Uzatish funksiyasi

Har bir datchik uchun uning kirishidagi va chiqishidagi signallarni bog'laydigan *ideal* yoki *nazariy* o'zaro nisbatni chiqarish mumkin. Agar datchikni ideal tarzda loyihalash, uni ideal materiallardan ideal uskunalar bilan tayyorlash mumkin bo'lganda edi, bunda barcha ishlar ideal xodimlar tomonidan bajarilsa, u holda bunday datchikning chiqishidagi signal har doim tashqi ta'sirning real qiymatiga mos kelgan bo'lar edi. Kiruvchi va chiquvchi signallar o'rtasidagi chiqarilgan ideal o'zaro nisbatni yoki jadval, yoki grafik, yoki matematik ifoda ko'rinishida ifodalash mumkin. Bu ideal (nazariy) ifoda ko'pincha *uzatish funksiyasi* deb ataladi. Uzatish funksiyasi datchikning S chiqish elektr signali bilan x tashqi ta'sir o'rtasidagi o'zaro bog'lanishni o'rnatadi:

$$S = f(x).$$

Bu funksiya chiziqli bo'lishi ham, nochiziqli bo'lishi ham (masalan logarifmik, eksponensial yoki darajali) mumkin. Ko'pgina hollarda uzatish funksiyasi bir o'lchamli bo'ladi (ya'ni chiquvchi signalni faqatgina bitta tashqi ta'sir bilan bog'laydi). Bir o'lchamli chiziqli funksiyani quyidagi ko'rinishda taqdim qilish mumkin:

$$S = a + bs \quad (3.1)$$

Bunda a – doimiy tarkib toptiruvchi (ya'ni chiquvchi signalning tashqi ta'sir nolga teng bo'lgandagi qiymati); b – to'g'ri chiziqning egilishi, u ko'pincha datchikning *sezgirligi* deb ataladi; S parametru – bu elektr signalning nu'lumotlar to'plash tizimi datchikning chiqish signali sifatida qabul qiladigan tavsifidir. Datchikning hususiyatlariga bog'liq ravishda bu amplituda, chastota yoki faza bo'lishi mumkin.

Logarifmik uzatish funksiyasi quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$S = a + b \ln s \quad (3.2)$$

Eksponensial uzatish funksiyasi quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$S = ae^{ks} \quad (3.3)$$

Darajali uzatish funksiyasi quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$S = a_0 + a_1 s^k \quad (3.4)$$

Bunda k – doimiy son.

Biroq datchik yuqorida keltirilgan approksimatsion ifodalar bilan taqqiylashning iloji bo'lmagan uzatish funksiyasiga ega bo'lishi mumkin. Bunday hollarda yuqoriroq tartibli polinomial approksimatsiyalar qo'llaniladi.

Nochiziqli uzatish funksiyalari uchun b sezgirlik, chiziqli bog'lanishlar holatidan farqli o'laroq, konstanta bo'lib hisoblanmaydi. s_0 kirish signalining har bir konkret qiymati uchun uni quyidagicha aniqlash mumkin:

$$b = \frac{dS(s_0)}{ds} \quad (3.5)$$

Ko'pgina hollarda nochiziqli datchiklar chegaralangan qiymatlar diapazonining ichida chiziqli deb hisoblanishi mumkin. Kengroq qiymatlar diapazoni uchun uzatish funksiyasi bir nechta to'g'ri chiziqning kesmalarini ko'rinishida taqdim qilinadi. Bu bo'lakli-chiziqli approksimatsiya deb ataladi. Berilgan uzatish funksiyasini chiziqli bog'lanish ko'rinishida taqdim qilish mumkin bo'lishi yoki chiziqli bog'lanishni aniqlash uchun kirish signalini asta-sekin oshirib borish bilan chiziqli va real modellarda chiqish signalining o'zgarishi kuzatiladi. Agar signallar farqi yo'l qo'yiladigan chegaralardan tashqariga chiqmasa, berilgan datchikning uzatish funksiyasini chiziqli deb hisoblash mumkin bo'ladi.

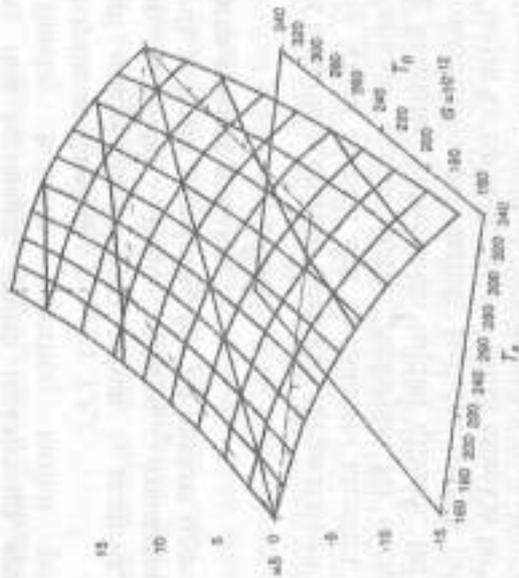
Datchikning kirish signaliga bir nechta tashqi ta'sirlar ta'sir ko'rsatadigan hollarda uning uzatish funksiyasi ko'p o'lchamli bo'lib qoladi. Ikki o'lchamli uzatish funksiyasiga ega bo'lgan datchikni infraqizil harorat datchigi misol bo'la oladi. Uning uzatish funksiyasi ikkita haroratni (T_1 – o'lchanadigan obyektning absolyut harorati va T_2 – sensor elementi yuzasining absolyut haroratini) V kuchlanish bilan bog'laydi:

$$V = G(T_1^2 + T_2^2) \quad (3.6)$$

Bunda G – konstanta. Ifodadan ko'rinib turibdiki, obyektning harorati bilan chiqish kuchlanishi o'rtasidagi bog'lanish (uzatish funksiyasi) faqatgina nochiziqli (to'rtinchi tartibli parabola) bo'lib

qolmasdan, u shuningdek sezgir elementning yuzasidagi haroratga ham bog'liq bo'ladi. Bunday datchikning obyektning haroratiga sezgirligini aniqlash uchun (3.6) dan hususiy hosila olish kerak bo'ladi:

$$b = \frac{dT}{dT_2} = -4GT_2^3 \quad (3.7)$$



3.1. rasn. Infraqizil harorati datchigining ikki o'Ichamli uzatish funksiyasi

3.1- rasmda (3.6) tenglamaning uzatish funksiyasi grafik tarzda ko'rsatilgan. Rasmdan ko'rinib turibdiki, chiqish kuchlanishining har bir qiymati ikkita kirish haroratlari bo'yicha bir qiymatli tarzda aniqlanadi. Shuni qayd qilish lozimki, qoidaga ko'ra, uzatish funksiyasi "kirishdan chiqish" ko'rinishida taqdim qilinadi. Biroq datchikdan tashqi ta'sirning miqdorini aniqlash uchun foydalanilganda, "chiqishdan kirish" invers bog'lanishni olish zarur bo'ldi. Uzatish funksiyasi chiziqli bo'lganda teskari bog'lanishni olish qiyin emas. Biroq tizimda nochiziqliklar mavjud bo'lganda, bu masala juda murakkablashadi va ko'pgina hollarda hisoblashlar uchun yaroqli bo'lgan analitik ifodani olib bo'lmaydi. Shunda yana approksimatsion uslublarga murojaat qilishga to'g'ri keladi.

3.5.2. O'Ichash diapazoni (maksimal kirish signali)

Tashqi ta'sirlarning datchik qabul qila olishi mumkin bo'lgan dinamik diapazoni o'Ichanaidigan qiymatlar diapazoni (FS) deb ataladi. Bu kattalik kirish signalining datchik yo'l qo'yiladigan sirtliklar chegarasidan chiqmasdan elektr signaliga aylantira oladigan mumkin bo'lgan maksimal qiymatini ko'rsatadi. Juda keng va nochiziqli amplituda-chastota tavsiflariga ega bo'lgan datchiklar uchun tashqi ta'sirlarning dinamik diapazoni ko'pincha detsibellarda ifodalanadi, ular yoki quvvat, yoki kuchlanishlar nisbatlarining logarifmik o'Ichami bo'lib hisoblanadi. Har doim shuni unutmastik kerakki, detsibellar absolyut qiymatlarni emas, balki faqatgina kattaliklarning nisbatlarini ifodalaydi. Logarifmik ko'rinishda aks ettirilgan signallar boshlang'ich qiymatlarga qaraganda anchagina kichik qiymatlarga ega bo'ladi, bu amaliyotda bir qator hollarda juda qo'l keladi. Logarifmik shkala nochiziqli bo'lib hisoblanishi sababli past darajali signallar unda katta yechim bilan taqdim qilinadi, yuqori darajali signallar esa katta siqilishni boshdan kechiradi. Husbqacha qilib aytganda, logarifmik shkala kichik signallar uchun mikroskop sifatida, katta signallar uchun esa - teleskop sifatida ishlaydi. Ta'riflanishiga ko'ra detsibel ikkita signal quvvatlari nisbatining o'n logarifmiga teng bo'ladi, ya'ni:

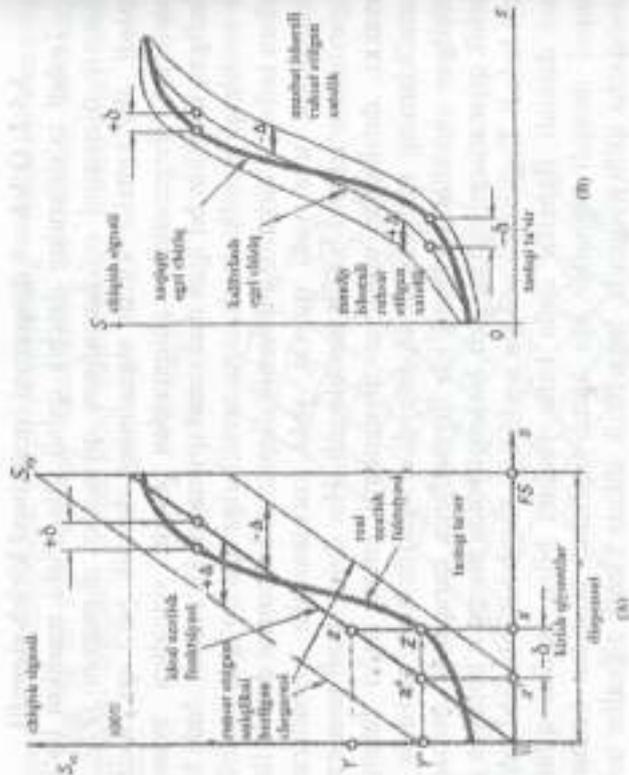
$$1 \text{ dB} = 10 \log \frac{P_1}{P_2} \quad (3.8)$$

Bundan kelib chiqish bilan shuni tasdiqlash mumkinki, detsibel kuch, tok va kuchlanishlar nisbatlarining logarifmlarini 20 martaiga oshiradi, ya'ni:

$$1 \text{ dB} = 20 \log \frac{U_1}{U_2} \quad (3.9)$$

3.5.3. Chiqish qiymatlarining diapazoni

Chiqish qiymatlarining diapazoni (FSO) - bu maksimal va minimal tashqi ta'sirlarda o'Ichangan chiqish elektr signallari o'rtasidagi algebraik farqdir. Bu kattalikka ideal uzatish funksiyasidan barcha mumkin bo'lgan chetlashishlar kirishi lozim. 3.2A- rasmda S_{FS} kattalik chiqish qiymatlari diapazonini aks ettiradi.



3.2.- rasn. Uzatish funksiyasi (A) va yo'1 qo'yiladigan xatoliklar chegaralari (B)

3.5.4. Aniqlik

Aniqlik – har qanday datchikning o'ta muhim tavsifidir. To'g'ri, datchikning aniqligi to'g'risida gapirilganda ko'pincha uning noaniqligi yoki o'lichashlar xatoligi tushuniladi. O'lichashlar xatoligi deganda, qoidaga ko'ra, real va ideal datchiklarning ko'rsatishlari o'rtasidagi maksimal farqning kattaligi tushuniladi. O'lichangan qiymat real qiymatga ma'lum bir ishonchlilik darajasi bilan mos keladi deb hisoblanadi. Datchikning xatoligini shuningdek datchikdan chiqish signali bo'yicha hisoblangan qiymat bilan berilgan kirish signalining real qiymati o'rtasidagi farq ko'rinishida ham taqdim qilish mumkin. Masalan, chiziqli siljishlar datchigini ko'rib chiqamiz. Ideal holatda, agar uning b sezgirliigi $1 mV/mm$ ga teng bo'lsa, obyekt $1 mm$ ga siljiganda chiqishdagi kuchlanish $1 mV$ ga o'zgarishi lozim. Biroq amaliyotda obyekt $s = 10 mm$ masofaga siljiganda chiqish kuchlanishi $10,5 mV$ ga o'zgaragan, ya'ni $S = 10,5 mV$. Bu qiymatni invers uzatish funksiyasi yordamida aylantirish

bilan bunday kuchlanishda obyektning siljishi $s_p = S/b = 10,5 mm$ ga teng bo'lishi lozimligini, ya'ni haqiqiydan $0,5 mm$ ga oshiq bo'lishi lozimligini topamiz. Ana shu $0,5 mm$ o'lichashlar xatoligi bo'lib hisoblanadi. Shundan kelib chiqib shuni tasdiqlash mumkin, $10 mm$ diapazon oralig'ida berilgan datchikning o'lichashlar absolyut xatoligi $0,5 mm$ ni tashkil qiladi, nisbiy birliklarda esa $u = (0,5 mm/10 mm) \times 100\% = 5\%$ ga teng bo'ladi. Agar tasodifiy xatolar mavjud bo'lsa, bu eksperiment har gal takrorlanganda $0,5 mm$ ga teng bo'lgan xatolik kuzatiladi, bunda datchik $10 mm$ diapazonda $0,5 mm$ ga teng bo'lgan *tizimli xatolikka* ega deyiladi. Biroq, qoidaga ko'ra, tasodifiy xatolar har doim mavjud bo'ladi, shu sababli amaliyotda tizimli xatolik ko'pincha eksperimental qiymatlar ko'pligidan olingan o'rtacha qiymat ko'rinishida taqdim qilinadi.

3.2.A- rasmda ideal yoki nazariy uzatish funksiyasi ko'rsatilgan. Real hayetda har qanday datchik u yoki bu kamchiliklarga ega bo'ladi. Rasmda qalin chiziq bilan chiziqi va monoton bo'lishi shart bo'lmagan real uzatish funksiyalardan biri ajratib ko'rsatilgan. Real funksiya deyarli hech qachon ideal funksiya bilan mos tushmaydi. Hatto datchiklar bir xil sharoitlarda ishlanganda ham, materiallardagi farqlar, xodimlarning mahoratidagi farqlar, ishlab chiquvchilarning xatolari, ishlab chiqarishda yo'l qo'yiladigan chetlashishlar va hokazolar tufayli ularning uzatish funksiyalari har doim bir-biridan farq qiladi. Biroq ularning hammasi yo'l qo'yiladigan eng chekka xatoliklar chegaralarining ichida yotadigan – ideal uzatish funksiyasining chizig'idan $\pm \Delta$ masofada joylashgan ma'lum bir zonaning chegaralaridan tashqariga chiqmasligi lozim. Shundan kelib chiqqin holda, real va ideal uzatish funksiyalari o'rtasidagi δ farq har doim Δ dan kichik yoki unga teng bo'lishi lozim. Misol sifatida datchikning chiqish signali x ga teng bo'lgan holatni ko'rib chiqamiz (3.2.A-rasm). Bunda ideal holatda chiqish signali Y ga teng bo'lishi lozim, bu uzatish funksiyasidagi z nuqtaga mos keladi. Buning o'miga real funksiya bo'yicha x qiymatda Z nuqtaga duch kelamiz va shundan kelib chiqqin holda ideal uzatish funksiyasida z' nuqtaga mos keladigan Y' ga teng bo'lgan chiqish signalini olamiz, bu nuqtaga o'z navbatida x' kirish signali mos kelishi lozim. $x' < x$ bo'lganligi sababli berilgan holatda o'lichashlar xatoligi $-\delta$ ga teng bo'ladi.

Datchiklarning aniqqligiga gisterezis, o'lik zona, kalibrlash parametrlari, datchiklarning partiyadan partiyaga takrorlanuvchanligi, xatoliklarning qayta yaratishi kabi tavsiflar ta'sir ko'rsatadi. Eng chekka yo'l qo'yiladigan xatoliklar odatda datchiklarning eng yomon ishchi tavsiflariga to'g'ri keladi. 3.2B-rasmdan ko'rinish turibdiki, kalibrlash aniqroq bajarilganda (masalan, kalibrlash ko'p sonli nuqtalarda o'tkazilganda) kalibrlash egri chizig'i real uzatish funksiyalariga yaqinroqdan o'tadi, bu o'lchashlar aniqqligining oshganligini bildiradi. Amaliyotda yo'l qo'yiladigan xatoliklarning chegaralari ideal uzatish funksiyalarning atrofida emas, balki kalibrlash egri chiziqlariga nisbatan o'rnatiladi. Agar ular datchiklarning partiyadan partiyaga farq qilishi xatoliklarini o'z ichiga olmasa, shuningdek faqatgina bitta maxsus kalibrlangan datchikka tegishli bo'lsa - yo'l qo'yiladigan chegaralar kichrayadi. Bularning barchasi o'lchashlar aniqqligini oshiradi, biroq narxlarni ham sezilarli darajada oshiradi, shu sababli ko'pgina hollarda bu uslublarni qo'llab bo'lmaydi.

Datchiklarning xatoligi quyidagi ko'rinishlarda taqdim qilinishi mumkin:

1. Bevosita o'lchanadigan kattalikning birliklarida (Δ);
2. Maksimal kiritish signalining qiymatidan foizlarda;
3. Chiqish signalining birliklarida.

$100 kPa$ kiritish signallari diapazoniga va 10Ω chiqish signallari diapazoniga ega bo'lgan pyezorezistiv bosim datchigining xatoligini quyidagi birliklarda aniqlash mumkin: $\pm 0,5\%$, $\pm 500 Pa$ yoki $\pm 0,05 \Omega$.

Zamonaviy datchiklarda aniqlik ko'pincha o'lchashlarning statik xatoligi kattaligi bilan tavsiflanadi, u tizimli xatoliklarning ta'sirini ham, uzatish funksiyalarini aniqlashda yo'l qo'yilgan xatolarga bog'liq bo'lmagan tasodifiy xatoliklarning ta'sirini ham hisobga oladi.

3.5.5. Kalibrlash

Agar ishlab chiqarishda datchikka yo'l qo'yilishlar va interfeysga (signallarni qayta shakllantirish sxemalari) yo'l qo'yilishlar tizimning talab qilinadigan aniqqligidan ortiq bo'lsa, har doim kalibrlashni o'tkazish zarur bo'ladi. Masalan, haroratni spravochnik

materiallariga ko'ra $\pm 1^\circ C$ xatolikka ega bo'lgan datchik bilan $\pm 0,5^\circ C$ aniqlikda o'lchash talab qilinmay. Buni faqatgina aniq datchikni kalibrlashni o'tkazgandan keyin qilish mumkin bo'ladi, kalibrlashning individual uzatish funksiyasini topish uchun zarur bo'ladi, buni shuningdek tizimni to'liq kalibrlashdan o'tkazgandan keyin qilish mumkin bo'ladi. To'liq kalibrlashni o'tkazish jarayonida datchik, interfeys qurilmasi va analog-raqamli qayta shakllantirgichni o'z ichiga oladigan buni tizimning uzatish funksiyasini tasvirlaydigan ko'rsatkiyentlar aniqlanadi. Agar uzatish funksiyasining ifodasi chiziqli bo'lsa ((3.1) tenglama), u holda a va b ko'rsatkiyentlarni aniqlash zarur bo'ladi, agar ifoda eksponensial bo'lsa ((3.3) tenglama) - u holda a va k ko'rsatkiyentlarni aniqlash zarur bo'ladi va hokazo. Chiziqli uzatish funksiyasiga oddiy misolni ko'rib chiqamiz. To'g'ri chiziqni tasvirlaydigan ko'rsatkiyentlarni topish uchun ikkita tenglamaga ega bo'lish kerakligi sababli, kalibrlashni eng kamida ikkita nuqtada o'tkazishga to'g'ri keladi. Misol sifatida to'g'ri siljitiilgan $r-n$ o'tish asosida qurilgan yarim o'tkazgichli harorat datchigini o'lchaymiz. Yuqori aniqlik bilan shuni tasvirlash mumkin, uning uzatish funksiyasi (harorat - kiritish signali, kuchlanish - chiqish signali) chiziqli bo'lib hisoblanadi va quyidagi tenglama bilan ifodalanadi:

$$V = a + bT \quad (3.10)$$

a va b konstantalarni aniqlash uchun datchikni ikkita muhitga - biri t_1 haroratga, ikkinchisi t_2 haroratga ega bo'lgan muhitga joylashtirish va ikkita mos keluvchi v_1 va v_2 kuchlanishlarning qiymatlarini o'lchash zarur bo'ladi. Shundan keyin bu kattaliklarni (3.10) ifodaga o'rni qo'yish kerak bo'ladi:

$$v_1 = a + bT_1 \quad (3.11)$$

$$v_2 = a + bT_2$$

va konstantalarning qiymatlari topiladi:

$$b = \frac{v_2 - v_1}{T_2 - T_1}, \quad a = v_1 - bT_1 \quad (3.12)$$

Chiqish kuchlanishidan haroratni olish uchun o'lchangan kuchlanish qiymatini uzatish funksiyasining invers ifodasiga o'rni qo'yish zarur bo'ladi:

$$T = \frac{v - a}{b} \quad (3.13)$$

Ba'zi bir hollarda konstantalardan biri yetarlilcha aniqlik bilan oldindan aniqlangan bo'lishi mumkin, bunda kalibrlashni ikkita nuqtada o'tkazishga zarurat bo'lmaydi. $p-n$ o'tishga ega bo'lgan xuddi o'sha harorat datchigi uchun b uzatish funksiyasining egilishi ma'lum bir tipdagi yarim o'tkazgichlar uchun odatda yaxshi qayta yaratiladigan kattalik bo'lib hisoblanadi. Shunda agar tanlangan tipdagi diod uchun b ning kattaligi ma'lum bo'lsa, masalan, $b = 0,002268 \text{ V}/^\circ\text{C}$ bo'lsa, a koeffitsiyentni topish uchun kalibrlashni bitta nuqtada o'tkazish yetarli bo'ladi: $a = v_1 \div 0,002268t$.

Nochiziqli funksiyalar uchun kalibrlashni ikkita nuqtadan ko'p bo'lgan nuqtalarda o'tkazish talab qilinadi. Zarur bo'ladigan kalibrlovchilar soni matematik ifodaning turi bilan belgilanadi. Agar uzatish funksiyasi polinomial bog'lanish bilan modellashtirilsa, kalibrlovchilar nuqtalarining soni talab qilinadigan aniqlikka bog'liq ravishda tanlanadi. Qoidaga ko'ra, kalibrlovchilar jarayoni yetarlilcha ko'p vaqtini talab qilishi sababli, datchiklarni ishlab chiqarish narxini pasaytirish uchun ishlab chiqarishda kalibrlovchilar nuqtalarining soni minimal qilib beriladi.

Bo'lakli-chiziqli approksimatsiyalashni qo'llash nochiziqli datchiklarni kalibrlovchiga boshqa bir yondashuv bo'lib hisoblanadi. Yuqorida eslatib o'tilganidek, har qanday egri chiziqni yetarlilcha kichik interval oralig'ida tenglama bilan tasvirlanadigan chiziqli funktsiya bilan almashtirish mumkin. Shu sababli nochiziqli uzatish funksiyasini ularning har biri o'zlarining a va b koeffitsiyentlariga ega bo'lgan chiziqli kesmalar kombinatsiyasi ko'rinishida taqdim qilish mumkin. O'lchashlar paytida avvalambor olingan S kuchlanish approksimatsion funksiyaning kaysi kesmasida joylashganligini aniqlash zarur bo'ladi, shundan keyin mos keluvchi a va b koeffitsiyentlar tanlanadi va (3.13) tenglama yordamida tasbqi ta'sirning qiymatini hisoblash mumkin bo'ladi.

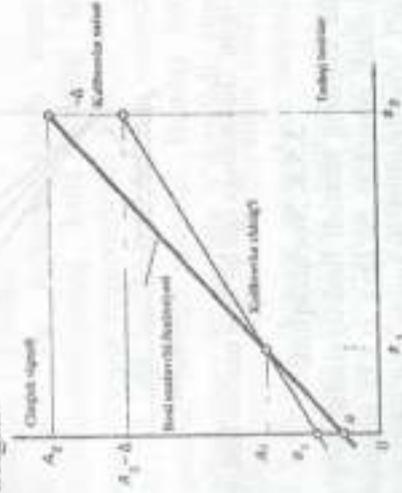
Datchiklarni kalibrlovchiga o'tkazish uchun mos keluvchi tashqi ta'sirni modellashtirish imkonini beradigan aniq fizikaviy etalonlarga ega bo'lish muhim bo'ladi. Masalan, kontaktli harorat datchigini kalibrlovchida uni ularda haroratni aniq rostdash imkoniyati mavjud bo'lgan yoki suvli rezervuarga joylashtirish zarur bo'ladi. Infraqizil datchiklarni kalibrlovchida qora jismning bo'lishi talab qilinadi, gigrometriarni kalibrlovchilar uchun esa — yopiq konteynerda

doimiy nisbiy namlikni ushlab turish uchun foydalaniladigan to'yinagan tuzlar eritmalarning bo'lishi talab qilinadi va hokazo. Bundan yaqqol ko'rinish turibdiki, keyingi o'lchashlarning aniqligi kalibrlovchini o'tkazish aniqligiga to'g'ridan-to'g'ri bog'liq bo'ladi. Kalibrlovchilar etalonlarining xatoligi o'lchashlarning to'liq xatoligiga kiritishi tozimidagi ko'rsatiladi.

3.5.6. Kalibrlovchilar xatoligi

Kalibrlovchilar xatoligi — bu ishlab chiqaruvchi tomonidan datchikni zavodda kalibrlovchilar paytida yo'l qo'yilgan xatolikdir. Bu xatolik (tizimli) tavsifga ega bo'ladi, va demak, barcha real uzatish funksiyalariga qo'shiladi.

Kalibrlovchilar xatoligi datchikning qayta standartlash tavsifini har bir nuqtada ma'lum bir kattalikka siljitadi. U butun o'lchashlar diapazonida bir tekis bo'lishi shart emas va kalibrlovchilar jarayonida yo'l qo'yilgan xatoning tipiga bog'liq bo'lishi mumkin. Misol sifatida 3.3-rasmida qalin chiziq bilan ko'rsatilgan real uzatish funksiyasini ikkita nuqtada kalibrlovchiga ko'rib chiqamiz. Egilish va funksiyaning boshlang'ich siljishini aniqlash uchun datchikka ketma-ket ikkita s_1 va s_2 tashqi ta'sirlarni beramiz va mos keluvchi ikkita A_1 va A_2 chiqish signallarini qayd qilamiz. Birinchi signal mutlaqo aniq o'lchangan, biroq ikkinchi signalni aniqlashda Δ xatolikka yo'l qo'yilgan, bu a va b koeffitsiyentlarni aniqlashda xatolarga olib kelgan.



3.3-rasm. Kalibrlovchilar xatoligi

Boshlang'ich siljishning olingan a_j qiymati a real qiymatdan quyidagi kattalikka farq qiladi:

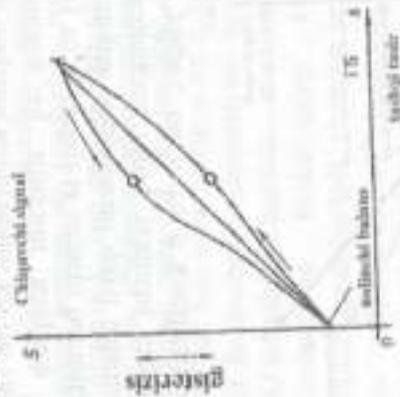
$$\delta_a = a_j - a = \frac{a}{\sigma_j - \sigma_0} \quad (3.14)$$

Egillish esa quyidagi xatolik bilan aniqlanadi:

$$\delta_b = -\frac{b}{\sigma_j - \sigma_0} \quad (3.15)$$

3.5.7. Gisterezis

Gisterezis – bu huddi o'sha bitta kirish signali uchun uning ortishida va kamayishida olingan chiqish signallari qiymatlarining farqidir (3.4-rasm). Masalan, aytaylik siljishlar datchigining ko'rsatishlari obyekt chapdan o'ngga qarab harakatlanganda obyektning xuddi o'sha nuqtada o'ngdan chapga qarab harakatlangandagi qiymatidan 20 mV ga farq qilsin. Agar datchikning sezgirliги 10 mV/mm ni tashkil qilsa, gisterezis xatosi siljish birliklarida 2 mm ni tashkil qiladi. Gisterezis vujudga kelishining tipik sababi ishqlanish va materialdagi strukturaviy o'zgarishlar bo'lib hisoblanadi.



3.4-rasm. Gisterezisga ega bo'lgan uzatish funksiyasi

3.5.8. Nochiziqlik

Nochiziqlik ularning uzatish funksiyalarini to'g'ri chiziq bilan approksimatsiyalash mumkin bo'lgan ((3.1) tenglama) datchiklar uchun aniqlanadi. Nochiziqlik deganda real uzatish funksiyasining

approksimatsiyalaydigan to'g'ri chiziqdan L maksimal chetlashishi tushuniladi.

"Chiziqlik" deganda aslida "nochiziqlik" tushuniladi. Kalibrashning bir nechta sikllarini o'tkazishda nochiziqlikning olingan qiymatlaridan eng yomonini tanlanadi. Nochiziqlik odatda yoki maksimal kirish signalidan foyizlarda yoki o'lchanadigan kattalikning birliklarida (masalan, $kR\alpha$ yoki $^{\circ}C$) ifodalanadi. Approksimatsiya chizig'ini o'tkazish usuliga bog'liq ravishda chiziqdashirishning bir nechta tipi farqlanadi. Bu usullardan biri – to'g'ri chiziqni uzatish funksiyasining *oxirgi* nuqtalari orqali o'tkazishdir (3.5A-rasm). Buning uchun avval eng katta va eng kichik tashqi ta'sirlarga mos keladigan chiqish qiymatlari aniqlanadi, shundan keyin bu nuqtalar orqali to'g'ri chiziq o'tkaziladi (1 chiziq). Bunday chiziqdashirishda nochiziqlik xatoligi oxirgi nuqtalarda minimal va ularning oralig'ida qayerdadir maksimal bo'ladi.

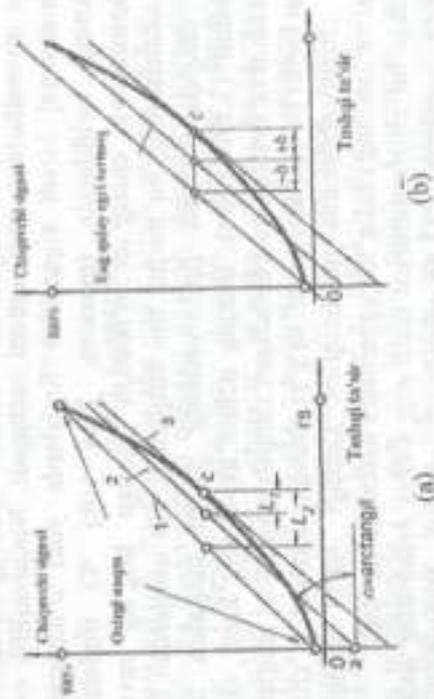
Boshqa bir chiziqdashirish usuli eng *kichik kvadratlar usulini* qo'llashga asoslanadi (3.5A-rasmda 2 chiziq). Buning uchun o'lchanadigan kattaliklarning keng diapazonida (eng yaxshisi to'liq diapazonida) s tashqi ta'sirlarning bir qator qiymatlari (n) uchun S chiqish signallari o'lchanadi. Shundan keyin chiziqni repressiya formulasini qo'llash bilan a va b koeffitsiyentlarning qiymatlari aniqlanadi:

$$a = \frac{\sum s_i^2 - \sum s_i \sum s_i}{n \sum s_i^2 - (\sum s_i)^2}, \quad b = \frac{n \sum s_i s_i - \sum s_i \sum s_i}{n \sum s_i^2 - (\sum s_i)^2} \quad (3.16)$$

bunda $\sum - n$ sonlarning yig'indisi.

Amaliyotda, ba'zi bir holatlarda kirish signallarining tor diapazonida chiziqdashirishning katta aniqligi talab qilinishi mumkin. Masalan tibbiyot termometrlari $37^{\circ}C \dots 38^{\circ}C$ diapazonida oshirilgan aniqlikka ega bo'lishi lozim. Bu zondan tashqarida aniqlik biroz pastroq bo'lishi mumkin. Bunday holda kalibrash aniqlik talab qilmadigan tor sohada o'tkaziladi, shundan keyin s ko'riblash nuqtasi orqali approksimatsiyalash chizig'i o'tkaziladi (3.5A-rasmda 3 chiziq). Bunday protsedura natijasida eng kichik nochiziqlik, qiymatiga kalibrash nuqtasi zonasida erishiladi, o'lchashlar diapazonining oxirlariga yaqin joylarda esa chiziqlik sezilarli darajada yomonlashadi. Rasmdan ko'rinib turibdiki, mazkur usulda approksimatsiya chizig'i ko'pincha uzatish funksiyasiga s

kalibrlash nuqtasida tegib o'tadigan urinma bo'lib hisoblanadi. Agar real uzatish funksiyasi uchun ifoda ma'lum bo'lsa, bu chiziqning egilishini (3.5) tenglama bo'yicha topish mumkin.



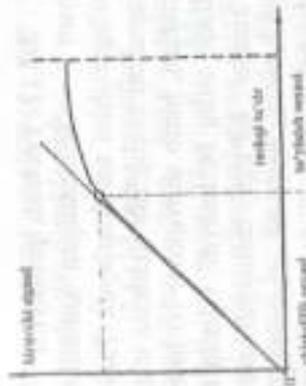
3.5A.-rasm. Nochiziqli uzatish funksiyasini chiziqli approksimatsiyalash (A) va mustaqil chiziqlashtirish (B)

Mustaqil chiziqlashtirish uslubini ko'pincha "eng yaxshi to'g'ri chiziqli uslub" deb ataladi (3.5A.-rasm). U bir-biriga mumkin qadar yaqin joylashgan va real uzatish funksiyasining barcha chiqish qiymatlarini qamrab oladigan ikkita parallel to'g'ri chiziqning o'rtasidan o'tadigan to'g'ri chiziqni topishdan iborat bo'ladi.

Chiziqlashtirish uslubiga bog'liq ravishda approksimatsiyalaydigan chiziqlar turlicha a va b koeffitsiyentlarga ega bo'ladi. Shundan kelib chiqqan holda, turlicha usullar bilan olingan nochiziqlilik qiymatlari bir-biridan jiddiy farq qilishi mumkin.

3.5.9. To'yinish

Har bir datchik o'zining ishchi tavsiflarining chegaralariga ega bo'ladi. U hatto chiziqli bo'lib hisoblangan taqdirda ham, tashqi ta'sirning ma'lum bir darajasida uning tashqi signali keltirilgan chiziqli bog'lanishga javob bera olmay qoladi. Bunday holda datchik nochiziqlilik zonasiga yoki to'yinish zonasiga kirdi deyiladi (3.6 rasm).



3.6.-rasm. To'yinishga ega bo'lgan uzatish funksiyasi

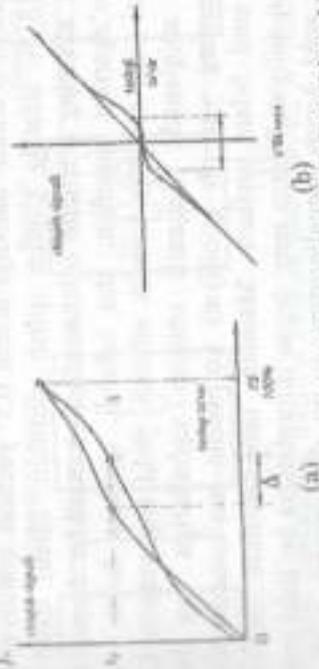
3.5.10. Qayta yaratuvchanlik

Qayta yaratuvchanlik – bu datchikning bir xil shart-sharoitlarga amal qilganda bir xil natijalarni bera olish qobiliyatidir. Natijalarning qayta yaratuvchanligi datchikning kalibrlashning ikkita sikkida olingan chiqish qiymatlarining maksimal farqi bo'yicha aniqlanadi (3.7A.-rasm). U odatda kirish signalining (FS) maksimal qiymatidan foyizlarda ifodalanadi:

$$\delta_r = \frac{\Delta}{FS} \times 100\% \quad (3.17)$$

Natijalarning yomon qayta yaratilishining sabablari ko'pincha quyidagilar bo'lib hisoblanadi: issiqlik shovqini, yuzadagi zaryadlar, materiallarning plastikligi va hokazolar.

O'lik zona – bu kirish signalining ma'lum bir diapazonida datchikning sezmasligidir (3.7B-rasm). Bu zona oralig'ida chiqish signali deyarli o'zgarmas bo'lib qolaveradi (ko'pincha nolga teng bo'ladi).



3.7.-rasm. A – qayta yaratuvchanlik xasoligi; xuddi o'sha bitta chiqish signaliga turli tashqi ta'sirlar mos keladi. B – uzatish funksiyasidagi o'lik zona

3.5.11. Yechish qobiliyati

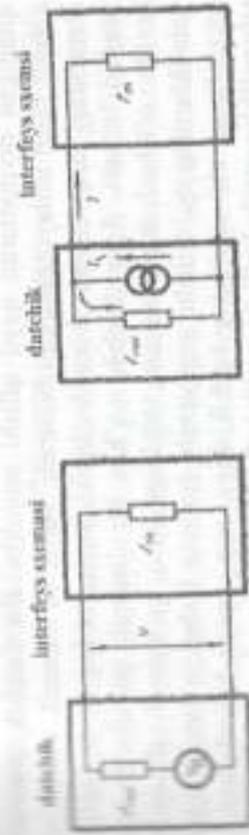
Yechish qobiliyati — o'lanadigan kattalikning datchik seza oladigan minimal o'zgarishini xarakterlaydi. Tashqi ta'sir o'lanadigan qiymatlar diapazoni oralig'ida uzluksiz o'zgaradigan datchiklarning chiqish signallari, hatto shovqinlar bo'lmagan taqdirda ham, har doim ham mutlaqo silliq bo'lmaydi. Ularda har doim unchalik katta bo'lmagan zinalar ko'zga tashlanib turadi. Bu ayniqsa potentsiometrik datchiklarda, hududni nazorat qiladigan to'rsimon niqobli infraqizil datchiklar va ularda chiqish signallari faqatgina tashqi ta'sirning ma'lum bir o'zgarishlarida o'zgaradigan boshqa qurilmalarda yaqqol ko'zga tashlanadi. Bunga qo'shimcha ravishda har qanday signalni raqamli kodga aylantirishda uning mayda zinalarga bo'linishi sodir bo'ladi, bu zinalarning har biriga konkret qiymat to'g'ri keladi. Kirish signalining ma'lum bir sharoitlarda datchikning chiqish signalida minimal zina paydo bo'lishiga olib keladigan o'zgarish kattaligi datchikning yechish qobiliyati deb ataladi. Masalan, hududni nazorat qiladigan infraqizil datchik uchun yechish qobiliyatining quyidagicha ta'rifi berish mumkin: "yechish qobiliyati — obyekt 20 sm ga ko'chganda obyekt 5 m masofadan aniqlay olish qobiliyatidir". Burchaklarni o'lchash uchun qo'llaniladigan simli potentsiometrik datchik uchun yechish qobiliyati — bu aytaylik, 0,5° ga teng bo'lgan minimal burchakdir. Ba'zan yechish qobiliyati FS to'liq shkaladan (kirish signalining maksimal qiymatidan) foyizlarda aniqlanadi. Masalan, o'lanadigan kattaliklarning to'liq diapazoni 270° ga teng bo'lgan burchaklarni o'lchash datchigi uchun 0,5° yechish qobiliyatini G'S dan 0,181% sifatida taqdim qilish mumkin. Shuni qayd qilish lozimki, zinaning o'lchami o'lanadigan kattaliklar diapazonining ichida o'zgarishi mumkin, shu sababli, qoidaga ko'ra, yechish qobiliyati yoki o'rtacha kattalik sifatida, yoki eng yomon kattalik sifatida aniqlanadi. Raqamli chiqish signallariga ega bo'lgan datchiklarning yechish qobiliyati ko'pincha ma'lumotlarning bit so'zlar soni bilan beriladi. Masalan, tasvirlanishda datchikning yechish qobiliyati 8 bitga teng degan informatsiya bo'lishi mumkin. Bundan yoki kirish signalining to'liq diapazonini olish, yoki kichik bildiruvchi razryadning kattaligini baholash mumkin. Agar chiqish signalida farqlasa bo'ladigan zinalarni aniqlab bo'lmasa, u

holida datchik cheksiz katta yechimga ega deyiladi. "Cheksiz yechim" atamasi xato bo'lib hisoblanadi.

3.6. Maxsus tavsiflar

Ba'zi bir datchiklar uchun *kiyish signallarining maxsus tavsiflarini* ko'rsatish zarur bo'ladi. Masalan yoritilganlik detektorlari uchun uning chegaralangan optik potosa oralig'ida ishgirli shunday tavsif bo'lib hisoblanadi. Shundan kelib chiqqan holda, bunday datchiklar uchun spektral tavsiflarni aniqlash zarur bo'ladi.

Chiqish impedansi. Z_{out} *chiqish impedansi* datchik elektron sxema bilan qanchalik oson muvofiqlashtirish olishini ko'rsatuvchi tavsif bo'lib hisoblanadi. Datchikning chiqish impedansiga mos keladigan qarshilik elektron sxemaning Z_{in} kirish impedansini tavsiflaydigan qarshilikka parallel qilib (potensial ulanish), yoki u bilan ketma-ket (tokli ulanish) ulanadi. Har ikkala ulash varianti 3.8-rasmda ko'rsatilgan. Odatda kirish va chiqish impedanslari majmuriy ko'rimishda taqdim qilinadi, chunki ular, qoidaga ko'ra, aktiv va reaktiv tarkibiy qismlarni o'z ichiga oladi. Datchikning chiqish signalining og'irishini minimallashtirish uchun tokli chiqishga ega bo'lgan datchik (3.8B-rasm) maksimal mumkin bo'lgan chiqish impedansiga, uning interfeys sxemasi esa — minimal kirish impedansiga ega bo'lishi lozim. Potensial ulash holatida (3.8A-rasm) datchik past chiqish impedansiga, interfeys sxemasi esa — yuqori kirish impedansiga ega bo'lishi lozim.



3.8-rasm. Datchikning interfeys sxemasi bilan ulanishi. A — kuchlanish ko'rinishtidagi chiqish signaliga ega bo'lgan datchik, B — tokli chiqish signaliga ega bo'lgan datchik

Qo'zg'atish signali. *Qo'zg'atish signali* — bu aktiv datchikka ishlash uchun zarur bo'ladigan elektr signaldir. Qo'zg'atish signali kuchlanish va/yoki tok intervali bilan tasvirlanadi. Datchiklarning ba'zi bir tiplari uchun qo'zg'atish signalining chastotasi va uning turg'unligini ko'rsatish zarur bo'ladi. Qo'zg'atish signalining ko'rsatilgan chegaralardan tashqariga chiqishi datchikning uzatish funksiyasining o'zgarishiga, va shundan kelib chiqqan holda chiqish signalining og'ishiga olib kelishi mumkin. Qo'zg'atish signalini tasvirlashga misol keltiramiz:

Termistor orqali oqib o'tadigan maksimal tok:

Qarshiliksiz havoda — 50 mkA;

Suyda — 200 mkA.

3.7. Dinamik tavsiflar

Statsionar sharoitlarda datchik o'zining uzatish funksiyasi, o'lichanadigan qiymatlar diapazoni, kalibrlash koeffitsiyentlari va hokazolar bilan to'liq tasvirlanadi. Biroq amaliyotda datchikning chiqish signali kiruvchi tashqi signalning o'zgarishiga har doim ham aniq ergashavermaydi. Buning sababi datchikning o'zida ham, uning tashqi ta'sirlar manbai bilan ulanishida ham bo'lishi mumkin, bunda ulanish signallarga cheksiz katta tezlik bilan tarqalish imkonini bermasligi mumkin. Boshqacha qilib aytganda, har qanday datchik vaqtga bog'liq bo'lgan parametrlarga ega bo'ladi, bu parametrlar *dinamik tavsiflar* deb ataladi. Agar datchikning tezkor harakatlanishi chegaralangan bo'lsa, u tashqi ta'sirlarning real qiymatlardan farq qiladigan qiymatlarini qayd qilishi mumkin. Bu datchik *dinamik xatolik* bilan ishlayotganligini bildiradi. Statik va dinamik xatoliklar o'rtasidagi farq shundan iborat bo'ladiki, keyingisi har doim vaqtga bog'liq bo'ladi. Agar datchik ma'lum bir dinamik tavsiflarga ega bo'lgan o'lichash majmuasining tarkibiga kirs, qo'shimcha dinamik xatoliklarning qo'shilishi eng yaxshi holatda tashqi ta'sirning real qiymatining aks etishining kechikishiga, eng yomon holatda esa — tebranishlar paydo bo'lishiga olib keladi.

Qizish vaqti — bu datchikka elektr kuchlanishi yoki qo'zg'atish signali berilgan moment bilan datchik o'lichashlarning talab qilinadigan aniqligini berish bilan ishlay boshlaydigan moment o'rtasidagi vaqtdir. Ko'pgina datchiklarda qizish vaqti unchalik

soatlar) bo'lmaydi. Biroq ba'zi bir detektorlar, ayniqsa nazorat qilindigan haroratga ega bo'lgan qurilmalarda (termostatlarda) ishlaydigan detektorlar qizish uchun sekundlarni, ba'zan hatto minutlarni talab qiladi.

Avtomatik boshqarish nazariyasida qurilmaning kirishlari va chiqishlari o'rtasidagi o'zaro bog'lanishni doimiy koeffitsiyentlarga ega bo'lgan chiziqli differensial tenglamalar ko'rinishida tasvirlash qabul qilingan. Ko'rinib turibdiki, bunday tenglamalarni yechish bilan qurilmaning dinamik tavsiflarini aniqlash mumkin. Datchiklarning konstruksiyalariga bog'liq ravishda, ularni tasvirlaydigan tenglamalar turli tartibga ega bo'lishi mumkin.

Chiziqli uzatish funksiyasiga ega bo'lgan *nolinch* tartibli datchiklarni t vaqtdan quyidagi bog'lanishlar bilan tasvirlash mumkin:

$$S(t) = a + bs(t) \quad (3.18)$$

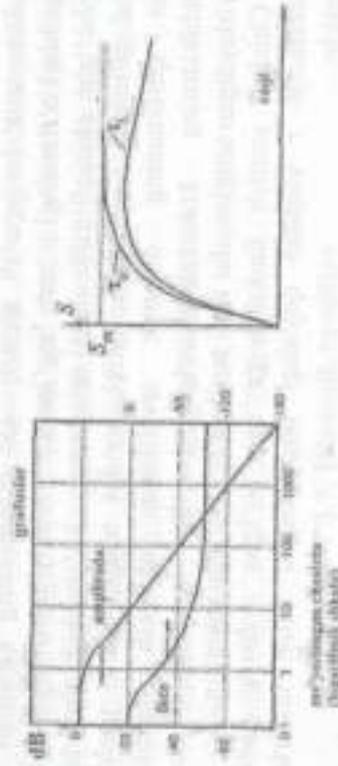
a koeffitsiyent siljish, b koeffitsiyent esa — statik sezgirlik deb ataladi. Tenglamaning turidan ko'rinib turibdiki, u ularning tarkibiga kondensatorlar yoki massalar kabi energiya to'plovchi elementlar kiruvchidan datchiklarni tasvirlaydi. Nolinch tartibli datchiklar holatida harakatga keladigan qurilmalarga kiradi. Boshqacha qilib aytganda, bunday datchiklarda dinamik tavsiflarni aniqlashga zarurat bo'lmaydi.

Birinch tartibli differensial tenglamalar ularning tarkibiga bitta energiya to'playdigan element kiradigan datchiklarning o'zini qanday tutishini tasvirlaydi. Bunday tenglamalar quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$b_1 \frac{dS(t)}{dt} + b_0 S(t) = s(t) \quad (3.19)$$

Birinch tartibli datchikka tipik misol — harorat datchigidir, unda issiqlik sig'imi energiya to'playdigan element rolini o'taydi. Birinch tartibli datchiklarni tasvirlashning bir nechta usullari mavjud. Biroq datchiklarni ishlab chiqaruvchilar buning uchun ko'pincha datchik tashqi ta'sirning o'zgarishiga qanchalik tez reaksiya ko'rsata olishini ko'rsatadigan chastota tavsiflaridan foydalanadilar. Chastota sohonda chiqish signalining nisbiy kamayishini aks ettirish uchun 3.9A-rasmda ko'rsatilgan amplituda-chastota tavsifi qo'llaniladi. Datchiklarning dinamik tavsiflarini tasvirlash uchun ko'pincha chiqish signalining 3 Db ga pasayishiga mos keladigan chegara

chastotasidan foydalaniladi, u qaysi chastotada kuchlanish yoki tokning 30% ga kamayishi sodir bo'lishini ko'rsatadi. Yuqorigi qirqim chastotasi deb ataladigan bu f_u chegara chastotasi datchikning ishlashining eng chekka chastotasi deb hisoblanadi.



3.9-rasm. Chastota tavsiflari: A – birinchi tartibli datchikning chastota tavsifi, B – yuqorigi va pastki qirqim chastotalari bo'yicha chegaralashlarga ega bo'lgan datchikning chastota tavsifi, bunda τ_1 va τ_2 – mos ketuvchi vaqt doimiyilari

Chastota tavsiflari datchikning tezkor harakatlanishi bilan to'g'ridan-to'g'ri bog'lanadi, u tashqi ta'sirning vaqt birligidagi birliklari bilan ifodalanadi. Datchikni tasvirlash uchun qaysi tavsiflar – amplituda-chastota tavsiflari yoki tezkor harakatlanish tavsifidan foydalanish uning tipiga, qo'llanilish sohasi va ishlab chiquvchining tavsiflaridan qaysi birini afzal ko'rishiga bog'liq bo'ladi.

Datchikning tezkor harakatlanishini tasvirlashning boshqa bir usuli datchikning kirishiga bosqichli tashqi ta'sir berilganda datchikning tashqi signali stasionar yoki maksimal qiymatdan 90% darajaga erishishi uchun talab qilinadigan vaqtni aniqlashdan iborat bo'ladi. Birinchi tartibli datchiklar uchun vaqt doimiyi deb ataladigan parametrdan foydalanish juda qulay bo'ladi. τ vaqt doimiyi datchikning inersionlik o'lchami bo'lib hisoblanadi. Elektr kattaliklari atamalarida u sig'inning qarshilikka ko'paymasiga teng bo'ladi: $\tau = CR$. Issiqlik atamalarida S va R deganda issiqlik sig'imi va issiqlik qarshiligi tushuniladi. Qoidaga ko'ra, vaqt doimiyi juda

mon o'lchanadi. Birinchi tartibli tizimning vaqtga bog'lanishi quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$S = S_m(1 - e^{-t/\tau}) \quad (3.20)$$

Bunda S_m – chiqish signalining o'rnatilgan qiymati, t – vaqt, e – natural logarifmning asosi. t ni τ ga almashtirish bilan quyidagini olamiz:

$$\frac{t}{\tau} = 1 - 1/e = 0,6321 \quad (3.21)$$

Hozirgacha qilib aytganda, aytish mumkin, vaqt doimiyisiga teng bo'lgan vaqt o'tishi bilan datchik o'rnatilgan qiymatdan taxminan 63% ni tashkil qiladigan darajaga erishadi. Huddi shunday tartibda ikkita vaqt doimiyisiga teng bo'lgan vaqt o'tishi bilan chiqish signalining darajasi 86,5% ni, uchta vaqt doimiyisidan keyin esa – 95% ni tashkil qilishini ko'rsatish mumkin.

Qirqim chastotasi tashqi ta'sirlarning datchik og'ishmasdan qabul qilishi mumkin bo'lgan eng kichik yoki eng katta chastotasini tavsiflaydi. Yuqorigi qirqim chastotasi datchik tashqi ta'sirga qanchalik tez reaksiya ko'rsata olishini ko'rsatadi, pastki chastota esa – datchik qanday eng sekin signal bilan ishlashini ko'rsatadi. 3.9-B rasmda yuqorigi qirqim chastotasi bo'yicha ham, pastki qirqim chastotasi bo'yicha ham chegaralashlarga ega bo'lgan datchikning tavsifi ko'rsatilgan. Amaliyotda birinchi tartibli datchikning vaqt doimiyisining yuqorigi qirqim chastotasi bilan ham, pastki qirqim chastotasi bilan ham bog'lanishini aniqlash uchun oddiy formuladan foydalaniladi:

$$f_L = \frac{0,154}{\tau} \quad (3.22)$$

Mas'um bir chastotadagi faza siljishi tashqi signal kiruvchi ta'sirdan qanchalik orqada qolayotganligini ko'rsatadi (3.9A-rasm). Siljish yoki graduslarda, yoki radianlarda o'lchanadi va odatda davriy signallar bilan ishlaydigan datchiklar uchun ko'rsatiladi. Agar datchik qaytar bog'lanishlarga ega bo'lgan o'lchash tizimining tarkibiga kirs, har doim uning faza tavsiflarini bilish zarur bo'ladi. Datchikning faza siljishi umuman butun tizimning faza bo'yicha zahiraami kamaytirishi va beqarorlikning vujudga kelishiga olib kelishi mumkin.

Ikkinchi tartibli differensial tenglamalar ikkita energiya to'playdigan elementlarga ega bo'lgan datchiklarning o'zini qanday tutishini tasvirlaydi:

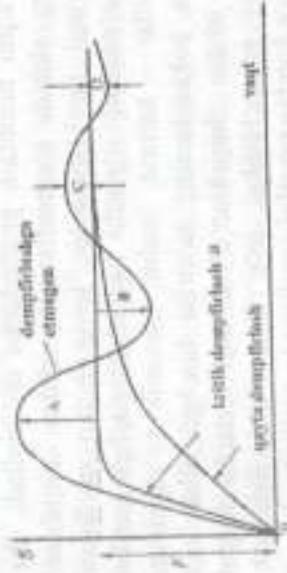
$$b_2 \frac{d^2 x(t)}{dt^2} + b_1 \frac{dx(t)}{dt} + b_0 S(t) = s(t) \quad (3.23)$$

Ikkinchi tartibli datchikka akselerometr misol bo'la oladi, uning tarkibiga massa va prujina kiradi.

Ikkinchi tartibli datchiklarning chiqishlarida, ularning kirishlariga bosqichli ta'sir berilgandan keyin, amalda har doim tebranishlar puydo bo'ladi. Bu tebranishlar juda qisqa muddatli bo'lishi mumkin, shunda datchik dempirlangan deyiladi, yoki tebranishlar uzoq muddat davom etishi, yoki hatto doimiy bo'lishi ham mumkin. Datchikning chiqishidagi uzoq muddat davom etadigan tebranishlar uning noto'g'ri ishlayotganligidan dalolat beradi, shu sababli ulardan qochishga harakat qilish lozim bo'ladi. Ikkinchi tartibli har qanday datchik rezonans (o'zining) chastotasi bilan tavsiflanadi, u gerslar yoki sekundiga radianlarda ifodalanadi. Datchikning o'zining chastotasida chiqish signalining sezilarli darajada ortishi sodir bo'ladi. Odatda ishlab chiqaruvchilar datchikning o'zining chastotasining qiymatini va uning so'nish (dempirlanish) koeffitsiyentini ko'rsatadilar. Odatda datchiklarning ishchi chastota diapazoni o'zining chastotasidan anchagina past qilib tanlanadi (hech bo'lmaganda 60% ga), yoki undan yuqori qilib tanlanadi. Biroq datchiklarning ba'zi bir tiplari uchun rezonans chastotasi ishchi chastota bo'lib hisoblanadi. Masalan, qo'riqlash tizimlarida qo'llaniladigan, oynalarning sinishini nazorat qiladigan detektorlar oynaning sinish paytida chiqadigan akustik spektr uchun xarakterli bo'lgan rezonans chastotasi zonasidagi tor chastotalar polossasiga rostdanadi.

Dempirlash – ikkinchi yoki undan yuqori tartibli datchiklarda tebranishlarni sezilarli darajada pasaytirish yoki bostirishdir. Chiqish signali yetarlicha tez qaror topsa va statsionar qiymatning chegaralaridan tashqariga chiqmasa, tizim kritik so'ndirishga ega deyiladi, uning dempirlash koeffitsiyenti esa 1 ga teng bo'ladi (3.10- rasm). So'ndirish koeffitsiyenti 1 dan kichik bo'lganda, chiqish signali esa o'rnatilgan qiymatdan yuqori bo'lsa, tizim to'liq dempirlanmagan deyiladi. So'ndirish koeffitsiyenti 1 dan katta

bo'lganda, chiqish signali esa kritik so'ndirishga ega bo'lgan holatidagiga qaraganda anchagina sekin qaror topsa, tizim oshiqcha dempirlangan deyiladi.



3.10-ram. Turlicha dempirlash koeffitsiyentlariga ega bo'lgan datchiklarda chiqish signalining turlari

3.10 rasmda ko'rsatilgan tebranuvchi chiqish signali uchun so'ndirish yoki dempirlash koeffitsiyenti ketma-ket olingan tebranishlar yarim to'lqinlari juftligining o'rnatilgan qiymatga nisbatan eng katta amplitudasining eng kichik amplitudasiga nisbatan nisbatida aniqlanadi, ya'ni buni quyidagicha yozish mumkin:

$$\text{Dempirlash koeffitsiyenti} = \frac{F}{A} = \frac{A}{A} = \frac{A}{A} = \dots \quad (3.24)$$

3.8. Ishonchlilik

Ishonchlilik – bu datchikning ma'lum bir shart-sharoitlarga rioya qilinganda berilgan vaqt oralig'ida talab qilinadigan funksiyalarni bajarish qobiliyatidir. Agar statistik atamalaridan foydalanilsa, uni quyidagicha ta'riflash mumkin: ishonchlilik – bu qurilmaning ishchi chiqmasidan berilgan vaqt intervalida yoki berilgansikkilar sonida faoliyat ko'rsatish ehtimolidir. Shuni qayd qilish lozimki, ishonchlilik dreyf yoki shovqin tavsifi bo'lib hisoblanmaydi. U reglamentlangan ekspluatatsiya qilish shart-sharoitlariga rioya qilinganda qurilma safidan chiqquncha (ishdan chiqquncha) o'tadigan vaqtinchalik yoki doimiy vaqtni aks ettiradi.

Ishonchlilik juda muhim tavsif bo'lib hisoblanishiga qarantadan, datchiklarni ishlab chiqaruvchilar uni kamdan-kam

hollarda ko'rsatadilar. Ehtimol buning sababi uni o'ichashning umumiy tomonidan qabul qilingan usullarining yo'qligidir. Masalan, AQSh da ko'pgina elektron asboblari uchun ekspluatatsion ishonchlikni aniqlash usuli sifatida ishdan chiqishlar o'rtasidagi o'rtacha vaqtni hisoblash protsedurasi qo'llaniladi. Bu protsedura qurilmaning alohida elementlarining ishdan chiqishlar o'rtasidagi o'rtacha vaqtni hisoblangandan keyin butun qurilmaning ishdan chiqishlar o'rtasidagi o'rtacha vaqtni aniqlashga asoslanadi, bunda tashqi omillar — harorat, bosim, mexanik zo'riqlashlar, ekranlash darajasi va hokazolarning ta'sirini hisobga olish zarur bo'ladi. Taassurki, ishdan chiqishlar o'rtasidagi o'rtacha vaqtni hisoblash protsedurasi ishonchlikni to'g'ridan-to'g'ri baholash imkonini bermaydi, va bunday tavsifni amaliyotda qo'llash qiyin. Shu sababli datechiklarning ishonchligini aniqlash uchun ko'pincha ular kvalifikatsion sinovlarga tortiladi. Ular eng yomon shart-sharoitlarda o'tkaziladi. Masalan, datechiklar maksimal ishehi haroratda 1000 soat davomida uzluksiz ishlashga majbur qilinadi. Biroq bu uslub tashqi shart-sharoitlar keskin o'zgaradigan vaziyatlarni, masalan, haroratning tezkorlik bilan ortishini hisobga olmaydi. U datechikning real qurshab turuvchi muhitda ishlashini imitatsiyalaydi. Bunday kvalifikatsion sinovlarning oldiga uchta vazifa qo'yiladi: ishdan chiqishlar o'rtasidagi o'rtacha vaqtni baholash, datechikni keyinchalik takomillashtirish uchun konstruksiyadagi eng zaif joyini (birinchi bo'lib ishdan chiqadigan joyini) aniqlash va butun tizimning ekspluatatsiya muddatini aniqlash.

"Tezlashgan eskirishni" aniqlashning boshqa bir mumkin bo'lgan usuli xuddi real ekspluatatsiya qilish rejimlaridagi kabi parametrlar jamlanmasidan foydalanishdir, maksimal yuklama va yoqish-o'chirish sikllari ham shu hisobga kiradi, biroq bunda tizimni tekshirish qurshab turuvchi shart-sharoitlarning kengaytirilgan diapazonida o'tkaziladi (pasport ma'lumotlarida reglamentlanganiga qarab). Bunda datechiklarning ishehi tavsiflari ularning tasvirlanishida ko'rsatilgan chegaralardan chiqishiga yo'l qo'yiladi, biroq normal ekspluatatsiya sharoitlarida ular talab qilinadigan qiyamatlarga qaytishi lozim. Masalan, hujjatlarda datechik +15 V maksimal kuchlanishda 50°C dan oshiq bo'lmagan haroratda va 85% eng katta nisbiy namlikda ishlashi lozimligi ko'rsatilgan bo'lsa, unisssiklik

rejimda 100°C harorat, 99% nisbiy namlik va +18 V kuchlanishda testdan o'tkazish lozim bo'ladi. Sikllar sonini (n) baholash uchun quyidagi empirik formuladan foydalanish mumkin:

$$n = N \left(\frac{\Delta T_{\text{max}}}{\Delta T_{\text{test}}} \right)^{2.5} \quad (3.25)$$

bunda N — butun ekspluatatsiya davridagi sikllarning taxminiy soni; ΔT_{max} — maksimal mumkin bo'lgan harorat fluktuatsiyasi; ΔT_{test} — testdan o'tkazish paytida qayd qilingan maksimal harorat fluktuatsiyasi.

Aytaylik, datechikning normal ishehi harorati 25°C_{max}, tavsifda keltirilgan maksimal ishehi harorat 50°C ni tashkil qilsin, test 100°C haroratda o'tkazilgan bo'lsin. Shuningdek datechik o'zining ekspluatatsiya davri mobaynida (aytaylik 10 yilda) 20000 ta sikllarga tortiladi deb hisoblasin, shunda test sikllarining (3.25) formula bo'yicha aniqlangan soni quyidagini tashkil qiladi:

$$n = 20000 \left(\frac{50-25}{100-25} \right)^{2.5} = 1283$$

Bu shuni bildiradiki, butun ekspluatatsiya qilish muddatini modellashtiradigan, yuqorida keltirilgan shart-sharoitlarda o'tkazilgan test uchun 20000 ta o'rtniga 1300 ta sikl talab qilinadi. 2.5 koeffitsiyent kavshariash bilan ulangan joylar uchun olingan, chunki aynun shu elementlar ishdan chiqishiga ko'proq tortiladi. Biroq ba'zi bir datechiklar kavsharlangan tutashuvlarga ega bo'lmaydi, boshqa ba'zi bir qurilmalarning elementlari esa 2.5 ga qaraganda yuqori koeffitsiyentga ega bo'ladi (masalan, elektr o'tkazuvchan epoksid smolalar yordamida tutashtirishda), shu sababli amaliyotda bu koeffitsiyent yoki biroz kamayishi, yoki biroz ortishi mumkin. "Tezlashgan eskirishga" testdan o'tkazish natijasida olingan ishonchlik ishdan chiqishlar ehtimoligi orqali ifodalanadi. Masalan, 100 ta datechikni testdan o'tkazishda ular dan ikkirasini ishdan chiqsa (xizmat qilish muddati 10 yil deb belgilanganda), shuni ta'kidlash mumkin, berilgan tipdagi qurilmalarning ishonchligi ularni ekspluatatsiya qilishning birinchi 10 yili davomida 98% ni tashkil qiladi.

Datechik qo'llanilish sohasiga bog'liq ravishda qurshab turuvchi muhitning uning ishehi tavsiflarini potentsial o'zgartirishi yoki yashirin nuqsanlarni aniqlashga yordam berishi mumkin bo'lgan

boshqa omillarining ta'siriga ham tortilishi mumkin. Shu sababli quyidagi turlardagi qo'shimcha sinovlardan o'tkazish qo'llaniladi:

- Maksimal oziqlantiruvchi kuchlanishda yuqori harorat va yuqori namlikda testdan o'tkazish. Masalan, datchik maksimal yo'l qo'yiladigan haroratda va 85-90% nisbiy namlikda 500 soat davomida ishlashga majbur qilinadi. Bunday testdan o'tkazish ifloslanishlarni aniqlash va qurilmalarning korpuslarining butunligini baholash uchun juda foydalii bo'ladi. Datchiklarning xizmat qilish muddati ko'pincha tezlashgan eskirish testi bo'yicha aniqlanadi, u 85°C haroratda va 85% nisbiy namlikda o'tkaziladi. Bunday tekshirish ko'pincha "85-85 testi" deb ataladi.

- Simli, yelimli va lokazo tutashuvlarning ishonchligini aniqlashda qurshab turuvchi muhitning noqulay shart-sharoitlarini modellashtirish uchun datchiklar ko'pincha mexanik zarbalar va vibratsiyalarga tortiladi. Tezlanishlarning yuqori qiymatlarini olish uchun datchikning qulab tushishi modellashtiriladi. Ko'pincha bunday sinovlarni qurilmaning turli o'qlariga nisbatan o'tkazish talab qilinadi. Vibratsion testdan o'tkazishda datchika qo'yiladigan garmonik tebranishlarning chastotasi uning o'zining chastotasini o'z ichiga oladigan intervalda o'zgarishi lozim.

- Saqlash va tashishning ekstremal shart-sharoitlarini modellashtirish uchun datchik eng kamida 1000 soat yoki juda yuqori (+100°C), yoki juda past (-40°C) haroratda ushlab turiladi. Testdan o'tkazishning bu turi, qoidaga ko'ra, qurilmalar ishlamay turgan holatda o'tkaziladi. Yuqorigi va pastki harorat chegaralarini tanlash datchiklarning fizikaviy tabiatiga muvofiq o'tkaziladi. Masalan, Philips firmasining 60°C Kapri nuqtasi bilan xarakterlanadigan TGS piroelektrik datchiklari uchun bu harorat hech qachon +50°C dan oshmasligi lozim, bu har doim ularning korpuslarida aniq ko'rsatilgan bo'lishi lozim.

- Datchiklarning ekstremal tarzda o'zgaradigan tashqi shart-sharoitlarda o'zini qanday tutishini tekshirish uchun ular issiqlik shoki (issiqlikning keskin o'zgarishi oqibatida sezgirlarning yo'qolishi) yokissiklik haroratlarning ta'siriga tortiladi. Masalan, qurilma 30 minut davomida -40°C harorati muhitida ushlab turiladi, so'ngra tezda 30 minutga +100°C haroratli muhitga ko'chirib o'tkaziladi va bu narsa ko'p marotaba takrorlanadi. Bundayssikllarning soni,

qoidaga ko'ra, 100 ... 1000 oraliqda yotadi. Bu test turli tipdagi tutashuvlarning nuqsanlarini aniqlashga yordam beradi va korpusning butunligini tekshiradi.

- Dengiz orqali tashish shart-sharoitlarini modellashtirish uchun datchiklar ma'lum bir vaqt davomida (masalan 24 soat) tuzli suvning ta'siriga tortilishi mumkin. Bunday testdan o'tkazish qurilmalarning korroziyaga bardoshligini aniqlashga va korpusdagi nuqsanlarni topishga yordam beradi.

3.9. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. Ma'lumotlar to'plash tizimida datchiklarning roli qanday?
2. Datchik nima? Uni o'zgartikichdan farqi nima?
3. Datchiklar nimalarga mo'ljallangan?
4. Chiqish signalining formati deb nimaga ataladi?
5. Tashqi ta'sir deganda nimani tushunasiz?
6. Datchiklarni necha guruhga ajratish mumkin? Ularni ayting.
7. Datchiklarni amalda nechta kategoriyaga ajratiladi?
8. Parametrik datchiklar deb qanday datchiklarga aytiladi?
9. Datchikning qarshiligini qanday aniqlash mumkin?
10. Tashqi ta'sirlarni ayting.
11. Datchik aniqligi deganda nimani tushunasiz? U nimaga bog'liq?
12. Eng yaxshi to'g'ri chiziq ustlubining mohiyati nimada?
13. Kalibrlash deganda nimani tushunasiz? Kalibrlash xatoligi nimaga bog'liq?
14. Gisterezis sabablarini tushuntiring.
15. Qayta yaratuvchanlik qanday aniqlanadi?
16. Qo'zg'atish signali datchik uchun nimaga kerak?
17. Chiqish impedansi qanday tavsif hisoblanadi?
18. Kirish signalining maxsus tavsiflaridan qachon foydalaniladi?

Amaliy mashg'ulotlar topshiriqlar

1. Datchiklarning asosiy tavsiflarini o'rganish.
2. Elektromagnit o'zgartirgichlar konstruksiyalarini o'rganish.
3. Optoelektron o'zgartirgichlar konstruksiyalarini o'rganish.

Mustaqil ish mavzulari:

1. Suyuqlik sathini o'lchash optoelektron datchiklari.
2. Chiziqli va burchakli siljish optoelektron datchiklari.
3. Aylanma tezlik siljish optoelektron datchiklari.
4. Suyuqlik va gazlarni konsentratsiyasini o'lchash optoelektron datchiklari.

4-BOB. DATCHIKLARNING FIZIKAVIY TAMOYILLARI

Datchiklar odatda noelektr fizikaviy kattaliklarni elektr signaliga qayta shakllantirgichlar bo'lib hisoblanadi. Tashqi ta'sir chiqish elektr signaliga aylanishdan oldin bitta yoki bir nechta qayta shakllantirish bosqichlaridan o'tadi. Bu bosqichlar energiyaning bir turining boshqasiga aylanishini o'z ichiga oladi, oxirgi aylanish esa har doim talab qilinadigan chiqish formatidagi elektr signalning shakllanishidan iborat bo'ladi. Oldingi mavzularda datchiklarning ikkita eng keng tarqalgan tipi — *to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan va tashqi datchiklar* to'g'risida gapirib o'tilgan edi. To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar tashqi noelektrik ta'sirlarni bevosita elektr signaliga aylantiradi. Biroq ba'zi bir tashqi signallarni to'g'ridan-to'g'ri elektr signallariga aylantirib bo'lmaydi, bunday uchinchi turdagi qayta shakllantirishlar bosqichlaridan o'tishi zarur bo'ladi. Misol sifatida shaffof bo'lmagan obyektning ko'rishini detektorlash masalasini ko'rib chiqamiz. Uni yechish uchun optik tolali datchikdan foydalanish mumkin. Bu datchik ishlatish uchun qo'zg'atish signali zarur bo'ladi, signal manbai bo'lib yorug'lik nurlatadigan diod xizmat qiladi. Yorug'lik nurlatadigan dioddan chiqqan yorug'lik tolali yorug'lik o'tkazgich orqali o'tadi va obyekt yuzasidan qaytadi. Qaytarilgan fotonlar oqimi qabul qiluvchi yorug'lik o'tkazgichga kelib tushadi va u bo'ylab fotodiodga etib boradi. Fotodiodning zanjiridagi tok kuchi yorug'lik o'tkazgichning oxiridan obyektgacha bo'lgan masofaga proporsional bo'ladi. Tasvirlashdan ko'rinib turibdiki bunday datchikning ixtisaski elektr tokini fotonlarga aylantirishning bir nechta bosqichlari, fotonlarning sindiruvchi muhitdan o'tishi, qaytishi va yana elektr signaliga aylanishidan tashkil topadi. Ko'rinib turibdiki, bunday detektorlash jarayoni ikkita bosqich — elektr energiyasini qayta shakllantirish va optik signalni boshqarishdan tashkil topadi.

To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar noelektr ta'sirlarga javob tariqasida chiqishda birdaniga elektr signalini olish imkonini beradigan ba'zi bir fizikaviy hodisalar asosida ishlanishi mumkin. Termoelektriklik (Zeebek hodisasi), pizeoelektriklik va fotoeffekt bunday hodisalarga misol bo'lib hisoblanadi.

Bu bobda tashqi ta'sirni elektr signaliga to'g'riylan-to'g'ri aylantirish uchun foydalanilishi mumkin bo'lgan turli fizikaviy hodisalar tasvirlanadi. Bu hodisalarning hammasi fizikaning asosiy qonunlariga asoslanishi sababli ularni qisqacha ko'rib chiqishdan boshlaymiz.

4.1. Elektr zaryadlari, maydonlar va potentsiallar

Quruq iqlimda yashaydigan odamlar ko'pincha ishqalanish yoki gilamda yurishdan uchqunlar vujudga kelishi hodisasiga duch keladilar. Bu hodisa elektrostatik effekt yoki matolarning bir-biriga ishqalanishi, havoning turbulenti, atmosferaning elektrlanishi va hoazolar tufayli vujudga keladigan elektr zaryadlarining ozod bo'lish jarayoni deb ataladi. Zaryadlarning ikkita turi mavjud. O'xshash zaryadlar bir-birini itaradi, qarama-qarshi zaryadlar esa - bir-biriga tortiladi. Benjamin Franklin (1706-1790) boshqa xizmatlari bilan bir qatorda birinchi Amerikalik fizik bo'lgan. Aynan u zaryadlarning ikkita tipiga nom bergan - biri *musbat*, boshqasi *manfiy* zaryad deb atala boshlagan. Bu nomlanishlar hozirgi kungacha saqlanib kelmoqda. Franklin momaqaldiroq paytida uchadigan havo iloni bilan juda ajoyib, atmosferaning elektrlanishi ishqalanish kuchlarining ta'siri natijasida paydo bo'lishini tasdiqlaydigan tajriba o'tkazgan. Tajribani o'tkazish paytida uning judayam omadi kelgan - bu tajribani takrorlashga uringan va yashindan olingan jarohatlar tufayli halok bo'lgan boshqa bir qancha yevropalik tadqiqotchilardan farqi o'laroq - u tirik qolgan.

Elektrostatik effekt zaryadlarning mexanik qayta taqsimlanishi natijasida vujudga keladi. Masalan, shisha sterjen ipak mato bilan ishqalanganda uning yuzasidan elektronlarning olib ketilishi sodir bo'ladi va natijada unda musbat zaryadlar oshiqcha bo'lib qoladi, bu uni musbat zaryadlangan qilib qo'yadi. Shuni qayd qilish lozimki, elektr zaryadlari emirilmaydigan, yaralmaydigan - ular faqatgina bir joydan boshqa joyga ko'chishi mumkin. Masalan, "manfiy zaryadning uzatilishi" degan jumla elektronlar bir obyektidan olinishi va boshqasiga ko'chirib o'tkazilishini bildiradi, bu - obyektini manfiy zaryadlangan qilib qo'yadi. Elektronlarini yo'qotgan obyekt musbat zaryadlangan bo'lib qoladi.

Elektrostatik effekt obyektidagi zaryadlangan zarrachalarning umumiy soniga nisbatan elektronlarning unchalik ko'p bo'lmagan soni bilan vujudga keladi. Har bir obyektida zaryadlarning real soni juda katta bo'ladi. Buni namoyish qilish uchun 1 sent qiymatga ega bo'lgan amerika mis tangasidagi elektronlar sonini sanaymiz (to'g'ri, hozirgi kunda 1 sentlik tangalar rux qotishmasidan quyiladi va galvanik usulda mis bilan qoplanadi, biroq 1982 yilgacha ular sof oltin bo'lgan). Tanga 3,1 g og'irlikka ega, shu sababli uning tarkibiga kiradigan atomlarning umumiy soni $2,9 \cdot 10^{23}$ ga teng bo'lishini tekshirib ko'rish qiyin emas. Mis atomining yadrosi 4,6 $\cdot 10^{-14}$ m musbat zaryadga ega, elektronlar ham huddi shuncha - biroq manfiy qutbli zaryadga ega. Tanganing tarkibiga kiradigan barcha elektronlarning qiyin zaryadi $(4,6 \cdot 10^{13} \text{ KJ/atom}) \cdot (2,9 \cdot 10^{22} \text{ atomlar})$ yoki $1,3 \cdot 10^5$ KJ ga teng bo'ladi, bu juda katta kattalik bo'lib hisoblanadi. Faqat bitta tangadan olingan bunday elektron zaryadi 0,91 A tokning manbai bo'lib xizmat qilishi mumkin, u 100 vatt lampochkani 40 soat davomida oziqlantirishga etadi.

Elektr zaryadiga bo'lgan munosabatiga ko'ra materiallarni uchta guruhga ajratish mumkin: o'tkazgichlar, dielektriklar va yarim o'tkazgichlar. O'tkazgichlarda elektr zaryadlari (elektronlar) materialning ichida erkin ko'chadi, dielektriklarda esa ular bunday qila olmaydi. Garchi tabiatda ideal dielektriklar mavjud bo'lmasada, turli materiallarning izolyasion tavsiflari bir-biridan sezilarli darajada farq qiladi (masalan, kvarts va misda ular 10^{25} marta farq qiladi), shu sababli ko'pgina materiallar juda yaxshi dielektriklar bo'lib hisoblanadi. Yarim o'tkazgichlar o'zining elektr zaryadlarini o'tkazish qobiliyati bo'yicha o'tkazgichlar bilan dielektriklarning orasida joylashadi. Kpenniy va germaniy eng yaxshi yarim o'tkazgichlar bo'lib hisoblanadi. Yarim o'tkazgichlar ma'lum bir elementlarning unchalik ko'p bo'lmagan miqdori bilan legirlanganda, ularning elektr o'tkazuvchanligi keskin ortadi, bu maqsadlar uchun ko'pincha misyak va bor qo'llaniladi.

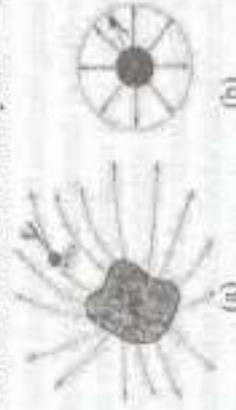
4.1A- rasmda q musbat zaryadga ega bo'lgan obyekt ko'rinishi ko'rsatilgan. Agar bu obyektning atrofiga unchalik katta bo'lmagan musbat test zaryadi kiritilsa, unga itaruvchi elektr kuchlari ta'sir ko'rsata boshlaydi. Agar obyekt manfiy zaryadlangan bo'lsa, u test zaryadini tortib boshlaydi. Itarish yoki tortish kuchini vektor formada

f vektor bilan (qora qilib ajratib ko'rsatish bu kattalik vektor kattalik bo'lib hisoblanishini bildiradi) ifodalash mumkin. Kuch test zaryadiga zaryadlar o'rtasida fizikaviy kontakt bo'lmaganda ta'sir ko'rsatishi fakti ularning o'rtasidagi kenglikda *elektr maydoni* borligini bildiradi.

Har bir nuqtadagi elektr maydonini zaryadga ta'sir ko'rsatuvchi kuchning kattaligi bo'yicha aniqlash mumkin:

$$E = \frac{F}{q} \quad (4.1)$$

Bu yerda E — f kuch bilan bir xil yo'nalishdagi vektor, q esa — skalyar kattalik bo'lib hisoblanadi. Bunda test zaryadi obyektning elektr maydoniga putur yetkazmasligi uchun juda kichik bo'lishi lozim. Ideal holatda u cheksiz kichik bo'lishi lozim, biroq har qanday zaryad kvantli tabiatga ega bo'lganligi sababli uning kattaligi elektronning zaryadidan kichik bo'la olmaydi: $e = 1,602 \cdot 10^{-19}$ Kl.



4.1.- rasm. A — musbat test zaryadi zaryadlangan obyektning atrofiga kiritilgan; B — sterik obyektning elektr maydoni

4.1.A- rasmda elektr maydoni *kuch chiziqi*lari ko'rinishida ko'rsatilgan, ular kenglikning har bir nuqtasida kuch vektoriga urinmalar bo'lib hisoblanadi. Aniqlanishiga ko'ra kuch chiziqilari musbat zaryadlangan obyektidan chiqadi va manfiy zaryadlangan obyektga kiradi. Kuch chiziqilarining zichligi kenglikning oxirgi hajmida E elektr maydonining kuchlanganligi bilan belgilanadi.

Fiziklar uchun har qanday maydon — bu kenglikning berilgan sohasi ichidagi hamma nuqtalar uchun bir paytda aniqlash mumkin bo'ladigan fizikaviy kattalikdir. Misollar: harorat maydonlari, elektr maydonlari va magnit maydonlari. Maydonni xarakterlaydigan o'zgaruvchi yoki skalyar kattalik (misol — harorat maydoni), yoki vektor kattalik (misol — yerning atrofidagi gravitatsiya maydoni) bo'lishi mumkin. Maydon yoki stasionar, yoki vaqtda o'zgaradigan

bo'lishi mumkin. Har qanday vektor maydonning tavsifisi unda vektorlarning taqsimlanishiga mos keladigan fizikaviy kattalik hisoblanadi, u oqim (F) deb ataladi. Oqim so'zi lotincha "oqmoq" fi bilan kelib chiqqan. Har qanday maydondagi oqimni suyuqlikning oqimining v vektor bilan tasvirlanadigan, har qanday berilgan nuqtada oqimning o'zgarmas tezligiga mos keladigan bir tekis stasionar oqim bilan solishtirish mumkin. Maydon elektr maydoni bo'lgan holatda v vektor E vektor bilan almashiriladi, E vektor elektr maydonning tavsifisi bo'lib hisoblanadi, bunda F oqim barcha kuch chiziqilarining jamlanmasiga mos keladi. S gipotetik yopiq yuz uchun (Gauss yuzasi) q zaryad bilan F oqim o'rtasidagi bog'lanishni quyidagicha yozish mumkin:

$$\epsilon_0 F_E = q \quad (4.2)$$

Bunda $\epsilon_0 = 8.8542 \cdot 10^{-12}$ Kf/N·m² — elektr doimiysi.

Yoki integral bog'lanish ko'rinishida:

$$\epsilon_0 \int E dz = q \quad (4.3)$$

Bu yerda integral F_E ga teng. Gauss qonuni nomi bilan ma'lum bo'lgan keltirilgan tenglamalarda q zaryad yopiq kenglik ichidagi ko'liq zaryadga mos keladi. Agar yopiq kenglikning ichida musbat va manfiy zaryadlarning turlicha soni mavjud bo'lsa, F_E to'liq oqim nolga teng bo'ladi. Bu yuzaning tashqarisidagi zaryad q ga hech qanday ta'sir ko'rsatmaydi, xuddi shunday, ichki zaryadlangan zaryadlarning joylashishi ham ham uning qiymatiga hech qanday ta'sir ko'rsatmaydi. Gauss qonunidan quyidagi muhim xulosani chiqarish mumkin: *izolyatsiyalangan o'lkazgichdagi zaryad har doim marvozat holatida bo'ladi va har doim uning yuzasining tashqi tomonida joylashadi*. Bu gipotezaning adolatliligi Gauss va Kulon qonunlari ifodalashidan ancha oldin isbotlangan. Kulon qonuni Gauss qonunining oqibati bo'lib hisoblanadi. Unga ko'ra, test zaryadiga ta'sir ko'rsatuvchi kuch bu zaryadgacha bo'lgan masofaning kvadratiga teskari proporsional bo'ladi:

$$f = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{q_1 q_2}{r^2} \quad (4.4)$$

Gauss qonunining boshqa bir oqibati zaryadlangan jismining tashqarisidagi elektr maydoni uning yuzasiga perpendikulyar yo'nalganligini tasdiqlashdan iborat va kuch chiziqilari vektorlarining modulini quyidagi tenglamadan topish mumkin:

$$E = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{q}{r^2} \quad (4.5)$$

Bunda r – sferaning markazidan bo'lgan masofa.

Huddi shunday tarzda q zaryadga ega bo'lgan bir jinsi sferaning ichidagi elektr maydoni uchun ifodani yozish mumkin. Bu maydonning kuch chiziqlari radial yo'nalishga ega bo'ladi, ularning moduli esa quyidagi ifodaga mos keladi:

$$E = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{q}{R^2} \quad (4.6)$$

Bunda R – sferaning radiusi, r – sferaning markazidan bo'lgan masofa. Shuni qayd qilish lozimki, sferaning markazida ($r = 0$) elektr maydoni nolga teng bo'ladi.

Agar elektr zaryadi cheksiz uzunlikdagi ingichka sterjen bo'ylab taqsimlangan bo'lsa (4.2A-rasm) maydonning kuch chiziqlari unga perpendikulyar yo'nalgan bo'ladi, uning kuchlanganligi esa quyidagi tenglamadan olinadigan qiymatlarga teng bo'ladi:

$$E = \frac{2\pi\sigma}{\epsilon_0} \quad (4.7)$$

Bunda r – sterjengacha bo'lgan masofa (uning qalinligi juda kichik bo'lishi lozim, shunda buni hisobga olmaslik mumkin bo'ladi); λ – zaryadlarning chiziqi zichligi (uzunlik birligiga to'g'ri keladigan zaryad). Cheksiz uzunlikdagi zaryadlangan plastinkaning elektr maydoni ham (4.3B-rasm) uning yuzasiga perpendikulyar bo'ladi, uning kuchlanganligi esa quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$E = \frac{\sigma}{2\epsilon_0} \quad (4.8)$$

Bunda σ – yuzadagi zaryadning zichligi (yuza birligiga to'g'ri keladigan zaryad). Biroq izolyatsiyalangan o'tkazuvchi obyekt uchun elektr maydoni ikki marta kuchliroq bo'ladi:

$$E = \sigma/\epsilon_0 \quad (4.9)$$

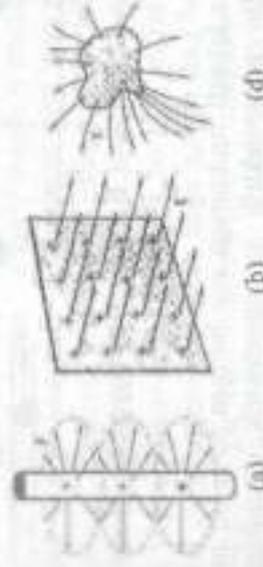
(4.8) va (4.9) tenglamalar o'rtasidagi farq zaryadlangan obyektning geometriyasidagi farqlar bilan izoblanadi: birinchisi – cheksiz uzunlikdagi plastinka, ikkinchisi – ixtiyoriy shakldagi jisim. Elektr zaryadlari zaryadlangan jisimning faqatgina tashqi yuzasi bo'ylab taqsimlanishi Gauss qonunining muhim oqibati bo'lib hisoblanadi. Bu bir nomdagi zaryadlar o'rtasida itirish kuchlarining ta'siri natijasida sodir bo'ladi, shu sababli hamma bir xil zaryadlangan zarrahalar bir-biridan maksimal mumkin bo'lgan masofaga uzoqlashishga harakatk qiladi. Buni qilishning birdan-bir yo'li – obyektning eng uzoq nuqtasiga, ya'ni uning yuzasiga

ko'chibdir. Obyektning yuzasidagi barcha joylardan zaryadlarning joylashishi uchun (eng uzoqda joylashish uchun) eng katta bo'rik joylar qulay bo'lib hisoblanadi, aynan shu yerda kuch chiziqlarining eng katta konsentratsiyasi kuzatiladi (4.2D-rasm). Faradey sitindri – yoki erpa ulangan tok o'tkazuvchi listlar, yoki metall to'r bilan qoplangan kamera juda foydali ilmiy va muhandislik qurilmasi bo'lib hisoblanadi. Tashqi elektr maydoni qanchalik kuchli bo'lishidan qat'iy nazar, bunday qurilmaning ichida elektr maydoni amalda nolga teng bo'ladi. Aynan shu sababli avtomobillar va metall kamalar momaqaldiroq paytida eng yaxshi pana joy bo'lib hisoblanadi, chunki ular xuddi Faradey virtual qurilmasi kabi ishlaydi. Biroq har doim shuni esdan chiqarimaslik kerakki, garchi bunday qurilmalar elektr maydonlaridan ajoyib himoya bo'lib hisoblanmasa, ularning devorlari qalin ferromagnit materiallardan ishlangan bo'lmasa, ular magnit maydonlari qarshisida mutlaqo befoйда bo'ladi.

Elektr dipoli – bu bir-biridan $2a$ masofada joylashgan ikkita turli nomdagi zaryadlarning kombinatsiyasidir (4.3A-rasm). Zaryadlarining har biri kiritilgan test zaryadiga ularning E_1 va E_2 elektr maydonlari bilan belgilanadigan kuch bilan ta'sir qiladi. Dipolning E natijalovchi elektr maydoni ikkita maydon kuchlanganlik vektorlarining yig'indisidan aniqlanadi. E vektorning modulini quyidagi tenglamadan topish mumkin:

$$E = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{qa}{r^3} \quad (4.10)$$

Bunda r – dipolning markazidan bo'lgan masofa.

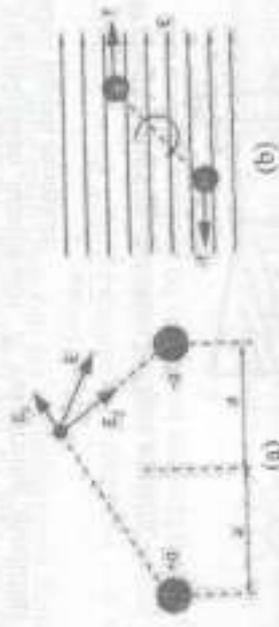


4.3 rasm. Cheksiz uzunlikdagi ingichka sterjen atrofidagi elektr maydoni. (A) cheksiz uzunlikdagi plastinka atrofidagi elektr maydoni, (B) elektr maydonning turlicha konsentratsiyaga ega bo'lgan, (D) – obyekt geometriyasining o'zgarishini aks ettiradigan kuch chiziqlari

Bu holda zaryadlarning taqsimlanishining muhim tavsiflari q zaryad kattaligi va $2a$ masofa bo'lib hisoblanadi. (4.10) ifodaga bu kattaliklarning ko'paytmasi kirgan, bu shuni bildiradiki, dipoldan turli masofada E elektr maydonining kuchlanganligi o'lcanganda (bu masofa a dan anchagina katta bo'lishi lozim deb hisoblanadi), hech qachon q va $2a$ ning alohida qiymatlarini olib bo'lmaydi, faqatgina ularning ko'paytmasini olish mumkin bo'ladi. Masalan, bir paytning o'zida q ikki marta oshirilganda va a ikki marta kamaytirilganda, elektr maydonining kattaligi o'zgarmasdan qoladi. $2qa$ ko'paytma r dipol momenti deb ataladi. Endi 4.10 ifodani quyidagi ko'rinishda yozish mumkin:

$$E = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{p}{r^3} \quad (4.11)$$

Dipolning kenilkdagi joylashishi uning r vektor ko'rinishida ifodalangan momenti bilan xarakterlanadi. Hamma materiallar ham dipol momentiga ega bo'lavermaydi. Metan, atsetilen, etilen, uglerod dioksidi kabi gazlarda va boshqa ko'pgina gazlarda u yo'q. Bunda uglerod oksidi kuchsiz dipol momentiga ega bo'ladi ($0.37 \cdot 10^{30}$ Kl-m). Kuchli dipol momentiga ega bo'lgan moddaga misol sifatida suvni ko'rsatish mumkin ($6.17 \cdot 10^{30}$ Kl-m).



4.3-rasm. A - elektr dipoli, B - dipol elektr maydonida aylanish kuchining ta'siriga tortiladi

Dipollar kristall strukturaga ega bo'lgan ba'zi bir materiallarda topilgan. Bu pizeoelektrik va piroelektrik datchiklarni ishlatish imkonini bergan. Dipolning dastlabki qaratilishi kristall panjaraning tipi bilan belgilanadi. Dipol elektr maydoniga joylashtirilganda unga aylanish kuchlari ta'sir ko'rsata boshlaydi (4.3B-rasm). Agar elektr

maydoni yetarlicha kuchli bo'lsa, dipol uning kuch chiziqiari bo'ylab joylashadi. Bu paytda dipolga ta'sir ko'rsatadigan aylanitiruvchi momentni vektor formasida quyidagi ko'rinishda yozish mumkin:

$$\tau = pE \quad (4.12)$$

Dipolning qaratilishini o'zgartirish uchun tashqi elektr maydonida ild bajartilishi lozim. Bu ishni tashqi elektr maydonini generativayalaydigan dipol-qurilma tizimida zahiralangan U potentsial energiya ko'rinishida ifodalash mumkin. Bu potentsial energiya vektor formasida quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$U = -pE \quad (4.13)$$

Dipolning qaratilishining o'zgarish jarayoni *qutblanish* deb ataladi. Qo'yilgan elektr maydoni materialning kristall panjarasini o'zgarishsiz saqlashga intiladigan kuchlarni engish uchun yetarlicha kuchli bo'lishi lozim. Qutblanish jarayonini soddalashtirish uchun materialni isitishga murojaat qilinadi, bu uning molekulyar strukturasiining harakatchanligini oshiradi. Qutblanish pizeoelektrik va piroelektrik kristallarni tayyorlashda qo'llaniladi.

Zaryadlangan obyekt atrofidagi elektr maydonini faqatgina E kuchlanganlik vektori bilan emas, uning skalyar kattaligi bilan ham baholash mumkin, bu kattalik *V elektr potentsiali* deb ataladi. Bu bar ikkala kattalik bir-biri bilan chambarchas bog'langan, amaliyotda ulardan qaysi birini qo'llash, qoidaga ko'ra, qulay bo'lishi nuqtai-nazaridan belgilanadi. Potentsialdan kenglikning berilgan nuqtasidagi elektr maydonini tasvirlash uchun kam foydalaniladi. Amaliyotda ko'pincha ikkita nuqta o'rtasidagi potentsiallar farqi (kuchlanish) bahunchani qo'llaniladi. Ikkita ixtiyoriy nuqta o'rtasidagi kuchlanishni topish uchun yuqorida tasvirlangan test zaryadi uslubini qo'llash mumkin. Bu yerda test zaryadi rolini juda kichik q_0 musbat zaryad o'ynaydi. Aytaylik, elektr zaryadi A nuqtaga joylashtirilgan bo'lsin, bu yerda u muvozanat holatida bo'ladi (nazariy jihatdan, chunki uzoq vaqt davomida), bunda unga q_0E ga teng bo'lgan kuch ta'sir ko'rsatadi. Agar endi biz zaryadni A nuqtadan V nuqtaga ko'chirishga urinadigan bo'lsak, bu kuchni engish bo'yicha ish bajarishimizga to'g'ri keladi. Zaryadni A nuqtadan V nuqtaga ko'chirish uchun elektr maydonning kuchlariga qarshi bajartilgan

W_{AB} ishni bu nuqtalar o'rtasidagi kuchlanish kattaligi orqali quyidagicha ifodalash mumkin:

$$V_B - V_A = \int_A^B \vec{E} \cdot d\vec{s} \quad (4.14)$$

Bu ifodadan kelib chiqish bilan shuni tasdiqlash mumkinki, V nuqtadagi elektr potentsiali A nuqtadagi potentsialga qaraganda kichik bo'ladi. SI birliklar tizimida 1 Volt kuchlanish birligi 1 jouling 1 kulonga nisbati sifatida aniqlanadi ($1 \text{ V} = 1/\text{Kl}$). Qulay bo'lishi uchun A nuqta qolgan barcha zaryadlardan yetarlicha uzoq bo'lgan masofada tanlanadi (nazariy jihatdan - cheksiz uzoq masofada), va bu nuqtada elektr potentsiali nolga teng deb hisoblanadi. Bundan kelib chiqish bilan kenglikning har qanday nuqtasidagi elektr potentsialini quyidagicha aniqlash mumkin:

$$V = - W/q_0 \quad (4.15)$$

Bu tenglamadan ko'rinish turibdiki, musbat zaryad atrofidagi potentsial musbat bo'lib hisoblanadi. Bu shu bilan izohlanadiki, musbat test zaryadi cheksizlikdan kenglikdagi konkret nuqtaga ko'chganida itarish kuchlarini yengish uchun ish bajariladi. Shu sababli formuladan minus belgisini olib tashlash mumkin. Shuni qayd qilish lozim bo'ladiki, ikkita nuqta o'rtasidagi potentsiallar farqi test zaryadining ko'chish trayektoriyasiga bog'liq bo'lmaydi. U faqatgina tanlangan ikkita nuqta o'rtasidagi elektr maydonning farqini tasvirlaydi. To'g'ri chiziq bo'ylab joylashgan nuqtalarda V kattalikni o'lchashda zaryadning l yo'l bo'ylab ko'chishida V parametrlarning o'zgarish tezligi shu yo'nalishdagi E maydon kuchlanganligiga mos kelishi ma'lum bo'lgan, ya'ni:

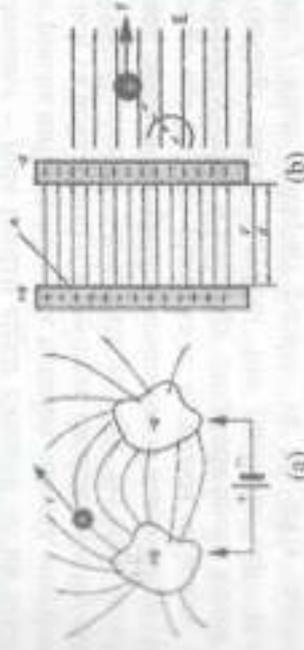
$$E_0 = - dV/dl \quad (4.16)$$

Bu formuladagi minus E vektor V parametrlarning kamayishi tomoniga qarab yo'nalganligini bildiradi. Shu sababli elektr maydonning kuchlanganligini volt/metr (V/m) birliklarda o'lchash mumkin.

4.2. Sig'im

Tok o'tazuvchi materialdan ishlangan ixtiyoriy shakldagi ikkita obyekt (masalan, plastinkalarni) ko'rib chiqamiz, ularni batareyaning qarama-qarshi qutblariga ulaymiz. Bunda plastinkalar bir xil miqdorida turli nomdagi zaryadlarni oladi, bu manfiy

zaryadlangan plastinka qo'shimcha elektronlarni olganligini, musbat zaryadlangan plastinka esa xuddi shu miqdordagi elektronlarni yo'qotganligini bildiradi. Endi batareyani uzamiz. Agar plastinkalar bir-biridan to'liq izolyasiyalangan bo'lganda va vakuumda joylashgan bo'lganda edi, ular olingan zaryadni cheksiz uzoq vaqt davomida saqlagan bo'lar edi. Elektr zaryadini saqlashga qodir bo'lgan, ikkita plastinkadan tarkib topgan qurilma *kondensator* deb ataladi. Agar zaryadlangan ikkita obyektning orasiga musbat q_0 test zaryadi joylashtirilsa, unga musbat plastinkadan manfiy plastinkaga qarab yo'nalgan elektr kuchi ta'sir ko'rsata boshlaydi. Musbat zaryadlangan zplastinka test zaryadini itaradi, manfiy zaryadlangan plastinka esa - uni tortadi. Test zaryadning plastinkalar orasida joylashishiga bog'liq ravishda bu kuch f vektor bilan xarakterlanadigan turli yo'nalish va turlicha kattalikka ega bo'ladi.



4.4-rasm. A - elektr zaryadi va kuchlanish ikkita obyekt o'rtasidagi sig'imni belgilaydi, B - parallel plastinkalarga ega bo'lgan kondensator

Kondensator har ikkala plastinkada to'plangan q zaryad kattaligi va ular o'rtasidagi musbat potentsiallar farqi - V kuchlanish bilan xarakterlanadi. Shuni qayd qilish lozimki, q kondensatorning nolga teng bo'lgan yig'indi zaryadiga mos kelmaydi, V esa har bir plastinkaning potentsiali bo'lib hisoblanmaydi, u ular o'rtasidagi potentsiallar farqini aks ettiradi. Zaryadning kuchlanishga nisbati har bir kondensator uchun konstanta bo'lib hisoblanadi:

$$q/V = C \quad (4.17)$$

C doimiy kattalik kondensatorning sig'imini deb ataladi. Sig'imning kattaligi plastinkalarning formasi va ularning bir-biriga

nisbatan joylashishiga, shuningdek ular o'rtasidagi muhitning xususiyatlariga bog'liq bo'ladi. Shuni qayd qilamizki, S kattalik har doim musbat bo'lib hisoblanadi, chunki (4.17) formulada zaryad va kuchlanish bir xil belgi bilan olinadi. SI birliklar tizimida sig'im birligi Farada hisoblanadi: $1 \text{ Farada} = 1 \text{ Kulon/Volt} (1 \text{ F} = \text{Kl/V})$.

Elektron sxemaga ulashda kondensatorning sig'imini kompleks qarshilik ko'rinishida ifodalash mumkin:

$$\frac{1}{Y} = -\frac{1}{j\omega C} \quad (4.18)$$

Bunda $f = \sqrt{-1}$, $i = \omega$ chastotaga ega bo'lgan sinusoidal tok. Formuladan ko'rinib turibdiki, chastota ortishi bilan kondensatorning kompleks qarshiligi kamayadi. (4.18) ifoda kondensator uchun Ohm qonuni deb ataladi. Bu formuladagi minus belgisi kondensatoridagi kuchlanish tokdan 90° ga orqada qolayotganligini bildiradi.

Kondensator – juda foydali elektr elementi bo'lib hisoblanadi, undan ko'pincha turli datchiklarda, masalan, masofa, maydon, hajm, bosim, kuch va hokazolarni o'lchaydigan datchiklarda foydalaniladi. 4.4B- rasmda parallel plastinkalarga ega bo'lgan kondensator ko'rsatilgan, unda o'tkazgichlar bir-biridan d masofada joylashgan. A maydonga ega bo'lgan plastinkalar formasida ishlangan. Agar d masofa plastinkalarning o'lchamiga qaraganda ancha kichik bo'lsa, ular o'rtasidagi elektr maydoni bir jinsli bo'ladi. Bu shuni bildiradiki, f kuch chiziqlari parallel va bir tekis taqsimlangan bo'ladi. Elektromagnetizm qonunlaridan shu narsa kelib chiqadiki, plastinkalarning uchlari eng chekka kuch chiziqlari biroz og'adi, biroq d ning yetarlicha kichik qiymatlari uchun buni hisobga olmaslik mumkin.

Kondensator. Sig'imini hisoblash uchun plastinkalar o'rtasidagi V potentsiallar farqini va kondensatorning q zaryadini bilish zarur bo'ladi:

$$C = \frac{q}{V} \quad (4.19)$$

Yassi kondensatorning sig'imini topish uchun yana bitta formula mavjud:

$$C = \frac{\epsilon_0 \epsilon A}{d} \quad (4.20)$$

Sig'im datchiklarini loyihalashda aynan ana shu bog'lanishdan ko'proq foydalaniladi. U plastinkalarning maydoni bilan ularning orasidagi masofa o'rtasidagi o'zaro bog'lanishni o'rnatadi. Bu parametrlardan biri o'zgaranda sig'imning qiymati o'zgaradi, buni mos keluvchi sxemalar yordamida yetarlicha aniq o'lchash mumkin. Shuni qayd qilish lozimki, (4.19) va (4.20) tenglamalar faqatgina parallel plastinkali kondensatorlar uchun adolatli bo'ladi. Plastinkalarning geometriyasining o'zgarishi bu formulalarning modifikatsiyalanishiga olib keladi. A/d nisbat parallel plastinkali kondensatorning geometrik omili deb ataladi.

4.5A-rasmda silindrik kondensator ko'rsatilgan. U ikkita koaksial silindrlardan tashkil topgan, ularning radiuslari a va b ga, uzunligi esa l ga teng. Agar $a > b$ bo'lsa, chekkadagi effektlarni hisobga olmaslik mumkin, sig'inni hisoblash uchun esa quyidagi formuladan foydalanish mumkin:

$$C = \frac{2\pi\epsilon_0 l}{\ln(\frac{a}{b})} \quad (4.21)$$

Bunda l – ikkita silindrning qoplanish zonasi (4.5B- rasmd).

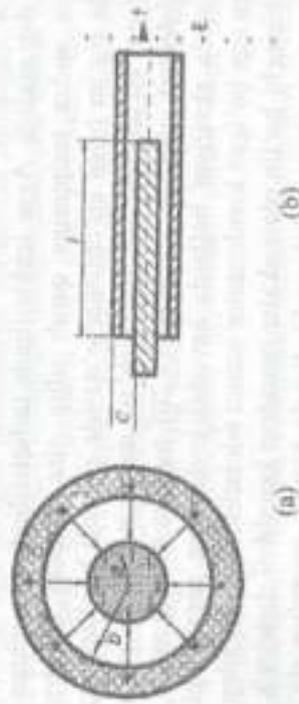
$\frac{2\pi\epsilon_0 l}{\ln(\frac{a}{b})}$ koeffitsiyent esa koaksial kondensatorning geometrik omili deb ataladi. Agar ichkissilindr tashqisilindrning ichiga siljiy olin va undan tashqariga qarab siljiy olsa, bunday konstruksiya atavida sig'im bilan ko'chishlar o'rtasida chiziqli bog'lanishga ega bo'ladigan ko'chishlar datchigini ishlash mumkin.

Dielektrik singdiruvchanlik. (4.20) tenglama vakuumda (yoki amaliyotda aksariyat hollarda havoda) joylashgan parallel plastinkalarga ega bo'lgan kondensator uchun adolatlidir. M. Faradey 1837 yilda birinchi bo'lib plastinkalar orasidagi kenglikni dielektrik bilan to'ldirgan va shuni aniqlaganki, bunda kondensatorning sig'imi k koeffitsiyentga oshgan, bu koeffitsiyent materialning dielektrik konstantasi deb ataladi (rus tilidagi adabiyotlarda ko'pincha ϵ nisbiy dielektrik singdiruvchanlik tushunchasidan foydalaniladi).

Kondensatorning plastinkalari orasiga dielektrik kiritilganda uning sig'imining ortishi molekullarning qutblanish hodisasi bilan izohlanadi. Ba'zi bir dielektriklarda (masalan suvda) molekullar doimiy dipol momentiga ega bo'ladi, boshqa bir dielektriklarda esa

molekulalar faqatgina ular tashqi elektr maydonining ta'siriga tushgandan keyin qutblangan bo'lib qoladi. Bunday qutblanish induksiya qutblanish deb ataladi. Qutblanishning har ikkala holatida qo'yilgan tashqi maydon molekulalarning yo'nalishlarini to'g'rilashga intiladi. Bu jarayon dielektrikning qutblanishi deb ataladi. U 4.6-rasmda ko'rsatilgan.

4.6A-rasmda dipollarning kondensatorga tashqi elektr maydoni berilguncha bo'lgan joylashishi ko'rsatilgan. 4.6B-rasmda esa xuddi o'sha dipollar elektr kuchlanishi ulanganda qanday joylashishi ko'rsatilgan. Birinchi holatda hamma dipollar xotik qaratilishga ega, ikkinchi holatda esa - kondensatorning zaryadlanish jarayonida hamma dipollar elektr maydonining kuch chiziqdari bo'ylab saflana boshlaydi, biroq issiqlik natijasida aralashib ketish ularga bu jarayonni tugallash imkonini bermaydi. Har bir dipol o'zining elektr maydonini shakllantiradi, bu maydonlar aksariyat hollarda E_0 tashqi elektr maydoniga qarama-qarshi yo'naladi. Ko'p sonli dipollarning maydonlarining qo'shilishi tufayli (E'), kondensatorning ichidagi natijalovchi maydon elektr maydoni E ga teng bo'lgan kondensator bilan bo'lgan holatdagiga qaraganda kuchsizroq bo'lib qoladi ($E = E_0 + E'$).



4.5 - rasmda, A - silindrik kondensator, B - sig'imli ko'chishlar datchigi

Elektr maydonining kamayishi kondensatorga kuchlanishning pasayishiga olib keladi: $V = V_0/k$. Bu ifodani (4.19) formulaga o'miga qo'yish bilan o'tkazgichlarning orasida dielektrikka ega bo'lgan kondensatorning sig'imini topish imkonini beradigan ifodani olamiz:

$$S = k \frac{\epsilon_0 A}{d} = kC_0 \quad (4.22)$$

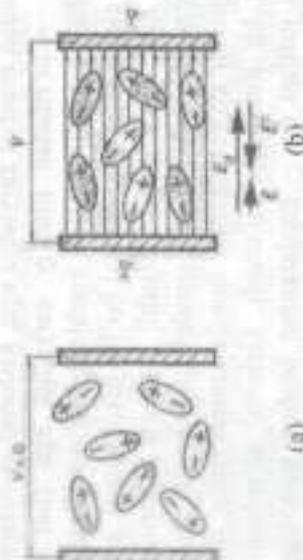
Parallel plastinkalarga ega bo'lgan kondensator uchun quyidagi ifodani o'rindi bo'ladi:

$$S = \frac{k \epsilon_0 A}{d} \quad (4.23)$$

Ko'proq umumiy formada ikkita obyekt o'rtasidagi sig'imni G geometrik omil yordamida ifodalash mumkin:

$$S = \epsilon_r k G \quad (4.24)$$

Bu yerda G obyektning (plastinkalarning) shakli va ular o'rtasidagi masofa bilan belgilanadi. Dielektrik konstantalar berilgan chastota va haroratda aniqlanadi. Ba'zi bir dielektriklarning (masalan, polietilen) dielektrik konstantalari juda keng chastotalar diapazonida ham deyarli o'zgar olmaydi, boshqa bir dielektriklar esa - chastotaga kuchli salbiy bog'lanishni namoyish qiladi, ya'ni chastota ortishi bilan dielektrik konstantalarning qiymatlari pasayadi.



4.6-rasm Dielektrikning qutblanishi. A - tashqi elektr maydoni bo'lmagan dipollar ilbiyorty qaratilishga ega bo'ladi, B - dipollar qo'yilgan elektr maydonining kuch chiziqdari bo'ylab saflamadi.

4.3. Pyeoelektrik, piroelektrik va Xoll effekti. Zeebek va Peltze effekti

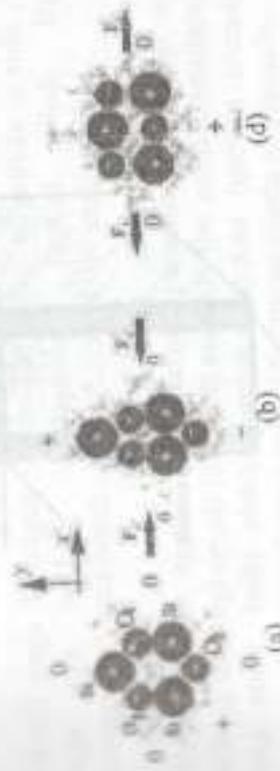
Pyeoelektrik effekt. Pyeoelektrik effekt kristall materialga mexanik kuchlanishlar qo'yilganda unda elektr zaryadari hosil bo'lishidan iborat bo'ladi. Bu hodisa kvars (kimyoviy formulasi SiO_2) kabi tabiiy kristallar, qutblangan keramik materiallar va ba'zi bir polimerlarda, masalan, poliviniliden floridda kuzatiladi. Aytishlaricha, pyeoelektrik materiallar ferroelektrik xususiyatlarga

ega bo'ladi. *Pyezo* so'zi bosimni bildiradigan grekcha *piezen* so'zidan olingan. Aka-uka Kyurilar kvarda pyezonelektrik effektni 1880 yilda kashf qilganlar, biroq bu kashfiyot uzoq vaqt deyarli hech qanday qo'llanilishga ega bo'lmagan. Faqat 1917 yilga kelibgina fransuz professori P. Langevin kvars plastinkasining x-qirg'imidan suvda tovush to'lqinlarini qo'zg'atish va detektorlash uchun foydalangan. Uning kashfiyoti gidrolokatorming yaratilishiga olib kelgan.

1927 yilda A. Meysner pyezonelektrik effektni tushuntirish uchun soddalashtirilgan modelni taklif qilgan. Bu modelda kvars kristalli Si atomlari va juftlashgan O₂ atomlaridan tashkil topgan elementar yacheykalar ko'rinishida taqdim qilingan. Kvarts kristalli x, y va z o'qlar bo'ylab qirg'imga ega. 4.7- rasmda z o'q bo'ylab ko'ndalang kesim ko'rsatilgan. Elementar monokristall yacheykaga uchta kremniy atomi va oltita kislorod atomi kiradi. Har bir kremniy atomi to'rtadan musbat zaryadga ega, kislorod atomlarining har bir juftligi esa - to'rtadan manfiy zaryadga ega (har bir atomga ikkita). Shu sababli mexanik kuchlanishlar qo'yilmaganda kvars yacheykasi elektr jihatidan neytral bo'lib hisoblanadi. x o'q bo'ylab G_z tashqi kuch qo'yilganda kristall panjara deformatsiyalanadi. Oldingi mavzuda bosuvchi kuch qanday qilib kristallning atomlarini shunday siljitiishi ko'rsatilgandi, bunda kremniyning musbat atomi panjaraning bir tomoniga ko'chadi, kislorod atomlarining manfiy zaryalangan juftligi esa - panjaraning boshqa tomoniga ko'chadi. Natijada u o'q bo'ylab zaryadlarning qayta taqsimlanishi kuzatiladi. Agar kristall x o'q bo'ylab cho'zilsa (4.7D- rasm), cho'zish deformatsiyasi natijasida zaryadlar u o'q bo'ylab qarama-qarshi yo'nalishda qayta taqsimlanadi. Bu soddalashtirilgan model kristall materialning yuzasida qo'yilgan mexanik ta'sirga javob tariqasida qanday qilib elektr zaryadlari hosil bo'lishi mumkinligini ko'rsatadi. Bunday tushuntirishni xuddi shu bo'limda tasvirlangan piroelektrik effektaga ham berish mumkin.

Elektr zaryadlarini kristallga to'plash uchun qirg'inning qarama-qarshi tomonlariga elektrodlar mahkamlanadi (4.8-rasm). Shu tariqa qurilgan pyezonelektrik datchikni kondensator deb hisoblash mumkin, unda dielektrik sifatida elektrodlarda V elektr kuchlanishi paydo bo'lishiga olib keladigan elektr zaryadlari generatori sifatida

ishlatilgan kristallning o'zi chiqadi. Garchi zaryad faqatgina kuch qo'yilgan joylarda shakllansada, metall elektrodlar kondensatorni tashkil qilgan mahrum qilish bilan zaryadlarni o'zlarining butun yuzasi bo'ylab tekislaydi, biroq, agar elektrodning formasi murakkablashtirilsa, konkret elektrodning signallarini detektorlash bilan tashqi kuch qo'yilgan joyni aniq topish mumkin.



4.7-rasm. Kvarts kristallining pyezonelektrik effekti

Pyezonelektrik effekti qaytar fizikaviy jarayon bo'lib hisoblanadi. Bu shuni bildiradiki, kristallga qo'yilgan elektr kuchlanishi mexanik deformatsiya paydo bo'lishiga olib keladi. Agar kristallga bir nechta elektrodlar joylashtirilsa va ulardan bir juftiga kuchlanish berilsa, qolgan elektrodlar juftliklarida vujudga kelgan deformatsiya natijasida shakllangan zaryadlar to'planadi. Bunday usuldan pyezonelektrik qayta shakllantirgichlarning har xil tiplarida keng foydalaniladi.

$$P = P_{xx} + P_{yy} + P_{zz} \quad (4.25)$$

Bunda x, y va z - kristallning o'qlari bilan birlashtirilgan odatdagi ortogonal tizimning koordinata o'qlari. Bu ifodadagi qo'shiluvchilar quyidagicha aniqlanadi (yanada to'liqroq formulalar siljish kuchlanishi va mos keluvchi d-koeffitsiyentlarni ham o'z ichiga oladi)

$$P_{xx} = d_{11}\sigma_{xx} + d_{12}\sigma_{yy} + d_{13}\sigma_{zz}$$

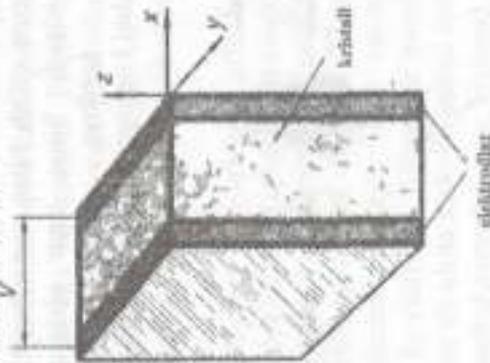
$$P_{yy} = d_{21}\sigma_{xx} + d_{22}\sigma_{yy} + d_{23}\sigma_{zz}$$

$$P_{zz} = d_{31}\sigma_{xx} + d_{32}\sigma_{yy} + d_{33}\sigma_{zz}$$

$$(4.26)$$

Bunda o - o'q kuchlanishi, d_{mm} - kristall qirg'imga ortogonal o'qlar bo'yicha doimiy pyezonelektrik koeffitsiyentlar. Bu

koeffitsientlar Kulon/Nyuton, ya'ni kuch birligiga to'g'ri keladigan bittalik zaryad o'lchamligiga ega.



4.8 -rasm. Qutblangan kristallga kiritilgan elektrodlar yordamida shakllantirilgan pyezoelektrik datchik

Hisoblashlar qulay bo'lishi uchun ikkita qo'shimcha birlik kiritilgan. Ulardan birinchisi g-koeffitsiyent deb ataladi va mos keluvchi pyezoelektrik konstanta bilan absolyut dielektrik doimiyining nisbati sifatida aniqlanadi:

$$g_{\text{sm}} = \frac{d_{\text{sm}}}{\epsilon_r \epsilon_0} \quad (4.27)$$

Bu koeffitsiyent kristalda qo'yilgan bosimning har bir birligiga to'g'ri keladigan kuchlanish gradiyentini ko'rsatadi.

Boshqa h koeffitsiyent o'zida g-koeffitsiyentning kristallning har bir o'qi uchun mos keluvchi Yung moduliga ko'paytmasini taqdim qiladi.

Pyezoelektrik kristallar mexanik energiyani elektr energiyasiga to'g'ridan to'g'ri qayta shakllantirgichlar bo'lib hisoblanadi. bunday qayta shakllantirgichning samaradorligini k_{sm} bog'lanish koeffitsiyenti deb ataladigan koeffitsiyent orqali ifodalash mumkin:

$$k_{\text{sm}} = \sqrt{d_{\text{sm}} h_{\text{sm}}} \quad (4.28)$$

Bu koeffitsiyentlar energiyani uzatishning yuqori samaradorligini ta'minlash zarur bo'lgan hollarda, masalan, akustik va ultratovush datchiklarida juda muhim tavsiflar bo'lib hisoblanadi. Pyezoelektrik kristallning yuzasida generatsiyalanadigan zaryadning kattaligi, masalan, x o'q yo'nalishida qo'yilgan kuchga to'g'ri proporsional bo'ladi:

$$Q_x = d_{31} F_x \quad (4.29)$$

Kristall unga kiritilgan elektrodlar bilan birgalikda o'zida S sig'imga ega bo'lgan kondensatorni taqdim qiladi. Bu kondensatoridagi kuchlanish quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$V = \frac{Q_x}{C} = \frac{d_{31} F_x}{C}$$

O'z navbatida, sig'imni a elektrod yuzasining maydoni va kristallning qalinligi orqali ifodalash mumkin (bu yerda kristallning o'zining emas, balki elektrodlarning maydoni hisobga olinadi, chunki pyezoinduksiyalangan zaryad faqatgina ularda to'planadi):

$$C = k \epsilon_0 \frac{S}{a} \quad (4.30)$$

Bunda ϵ_0 - elektr doimiyisi, k - dielektrik singdiruvchanlik. Shunda kuchlanish uchun ifoda quyidagi ko'rinishni oladi:

$$V = \frac{d_{31}}{k} F_x = \frac{g_{31}}{k \epsilon_0} F_x \quad (4.31)$$

Titanatsirkonat qo'rg'oshindan keramik pyezodatchiklarni (PZT) tayyorlash juda yuqori soflikka ega bo'lgan metall oksidlari kukunlarini (qo'rg'oshin oksidi, sirkoniy oksidi, titan oksidi va boshqalar) tayyorlashdan boshlanadi. Kukunlar talab qilinadigan holatgacha maydalanadi va qat'iy belgilangan kimyoviy proporsiyada obdon aralashtiriladi. Yetarlicha yuqori haroratda o'tadigan toblash jarayonida olingan aralashmaning tarkibiy qismlari bir-biri bilan reaksiyaga kirishadi va har bir doni kimyoviy tarkibi bo'yicha talab qilinadigan kompozitsiyaga yaqin bo'lgan kukunni hosil qiladi. Bu bosqichda kukunlar hali zaruriy kristall strukturaga ega bo'lmaydi.

Keyingi texnologik bosqich - toblangan kukunni qattiq va/yoki suyuq organik bog'lovchi materiallar bilan (kuydirish jarayonida kuyib ketishi lozim bo'lgan) aralashtirish va olingan aralashmadan format bo'yicha yasaladigan sensorli elementga yaqin bo'lgan strukturani qurishdan iborat bo'ladi. Buning uchun bir nechta usulalar ishlab chiqilgan. Ulardan ba'zi birlarini sanab o'tamiz: gidravlik press yordamida presslash, quyish (yopishqoq suyuqlik-

larni maxsus qoliplarga quyish va qotirish), maxsus qoliplar orqali bosish va yupqa listlarni olish uchun ikkita valik orqali prokatlash (Quyish) va lentali quyish (harakatlanuvchi silliq lentaga yopishqoq aralashmalarni surkash).

Shundan keyin shakllantirilgan struktura kuydirish uchun pechga joylashtiriladi, kuydirishda harorat qattiq nazorat qilinadi. Bu protsedura natijasida barcha organik bog'lovchi tarkibiy qismlar kuyib ketadi, hajm esa taxminan 15% ga kamayadi. So'ngra material qizil cho'g'lanish haroratigacha qizdiriladi va ushlab turish davri deb ataladigan ma'lum bir vaqt davomida shu holatda ushlab turiladi, bu paytda yakuniy kimyoviy reaksiyalar bo'lib o'tadi. Material sovutilgandan keyin kristall struktura shakllangan deb hisoblanadi. Materialning tipiga bog'liq ravishda issiqlik bilan to'liq ishlav berish vaqti 24 soatgacha davom etishi mumkin. So'ngra olingan strukturaning yuzasiga kontaktli elektrodlarni kiritish zarur bo'ladi. Buni bir nechta usulda bajarish mumkin. Quyidagilar eng keng tarqalgan usullar bo'lib hisoblanadi: takroriy kuydirish bilan kumush va shisha aralashmasi yordamida trafaredli bosish, kimyoviy qayta tiklash uslubi bilan maxsus reaktorlarda qoplamalar surkash, changlash (past vakuum sharoitlarida metall bug'lari bilan ishlav berish).

Materialning kristallitlariga (elementar kristall yacheykalariga) elektr dipollari sifatida qarash mumkin. Ba'zi bir materiallarda, masalan kvartsda bunday yacheykalar odatda kristallning o'qi bo'ylab joylashgan bo'ladi, shu sababli bunday strukturalar mexanik kuchlanishlarga nisbatan yetarlicha yuqori sezgirlikka ega bo'ladi. Boshqa bir materiallarda dipollar ixtiyoriy tartibda joylashgan bo'ladi, va bunday strukturalar o'zlarining pyeoelektrik xususiyatlarini namoyon qilishi uchun ularni oldindan qutblash zarur bo'ladi. Qutblashning bir nechta texnologiyalari mavjud. Ulardan eng keng tarqalgani issiqlik bilan qutblash bo'lib hisoblanadi, u quyidagi bosqichlardan tashkil topadi:

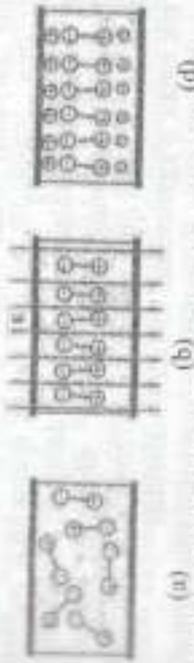
1. Unda dipollar ixtiyoriy joylashishga ega bo'lgan kristall material (keramik yoki polimer plenka) Kyuri nuqtasidan oshmaydigan haroratgacha asta-sekin qizdiriladi. Ba'zi bir tipdagi materiallarni, masalan, polivinilidn floridni kuchlangan holatga keltirish zarur bo'ladi. Yuqori harorat dipollarni qo'zg'atadi, bu

ularni talab qilinadigan yo'nalishga nisbatan oson qaratishga yorlam beradi.

2. Materiallar ularda dipollar kuch chiziqlari bo'ylab soflanadigan kuchli E elektr maydoniga joylashtiriladi (4.9B rasm). Bunda to'liq tekislanish sodir bo'lmaydi va ko'pgina dipollar maydon yo'nalishidan og'adi. Biroq dipollarning statistik ustivor bo'lgan bir xil qaratilishi qaror topadi.

3. Material unga bir paytning o'zida elektr maydoni ta'sir ko'rsatishi bilan sovutiladi.

4. Material talab qilinadigan haroratgacha sovutilgandan keyin elektr maydoni bartaraf qilinadi, va qutblash jarayoni tugagan deb hisoblanadi. material Kyuri haroratidan past haroratda bo'lgan paytda u o'zining qutblanish xususiyatlarini saqlab turadi. Dipollar dielektrik maydonida yuqori haroratda olingan qaratilishini ushlab turadi.



4.9 - rasm. Pyeoelektrik va piroelektrik materiallari issiqlik bilan qutblash

To'liq razryad uslubi boshqa bir qutblash uslubi bo'lib hisoblanadi, u polimer pyeoelektriklar va piroelektriklarni ishlab chiqarishda qo'llaniladi. Polimer plenka to'li razryad ta'siriga tortiladi. Razryadning kattaligi plenkaning bir santimetr qalinligiga bir necha million voltgacha etadi, uning ta'siri esa 40-50 sekund davom etadi. Bu qutblashning yetarlicha oddiy usuli bo'lib hisoblanadi, uni xona haroratida o'tkazish mumkin.

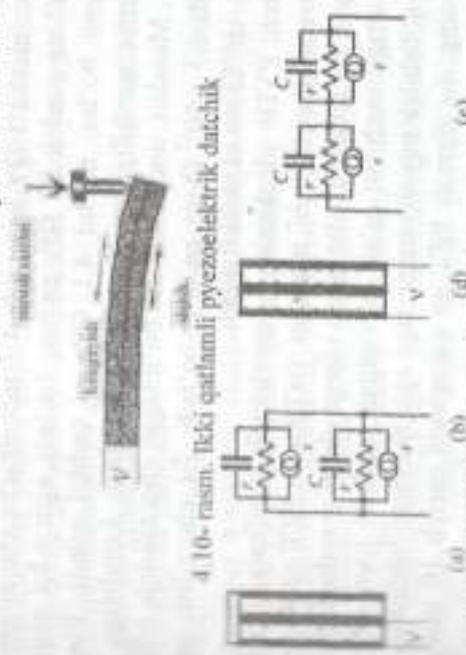
Sezgir elementni tayyorlashda oxirgi operatsiyalar unga talab qilinadigan shaklni berish va tozalash ishlari berish bo'lib hisoblanadi, ular qirqish, mexanik ishlav berish va silliqlashni o'z ichiga oladi. Oxirgi ishlav berish protseduralari tugagandan keyin sezgir pyeto (piro) element datchikning korpusiga kiritiladi, uning elektrodlari elektr simlari va boshqa elektron tarkibiy qismlar bilan ulanib quriladi.

Qutblanishdan keyin kristallar doimiy qutblangan bo'lib qoladi, biroq elektr zaryadlangan bo'lib nisbatan qisqa vaqt oralig'ida qoladi. Bu shu bilan izoblanadiki, qurshab turuvchi muhitda ko'plab zaryadlangan ionlar mavjud bo'ladi, shuningdek materialning o'zining ichida ham yetarlicha miqdorda erkin zaryad etuvchilar mavjud bo'ladi, ular elektr maydoni ta'siri ostida harakatlanishi mumkin va bu erkin zaryadlar dipollarning mos keluvchi uchlariga yaqinlashish bilan ularni neytrallaydi (4.9B- rasm). Shu sababli qutblangan pyezomaterial tezda razryadlangan bo'lib qoladi va stasionar sharoitlarda qoladigan butun vaqt davomida shu holatini saqlab turadi. Biroq materialga mexanik kuchlanish qo'yilishi bilan, yoki unga shamol puflanganda, muvozanat holati buziladi va pyezoelektrik yuzasida elektr zaryadi paydo bo'ladi. Agar mexanik kuchlanish qandaydir-bir vaqt davomida ushlab tutilsa, materialda zaryadlar ichki sizzishlar hisobiga yana neytrallanadi. Shunday qilib, shunday xulosaga kelish mumkinki, pyezoelektrik sensorlar tenzozo'riqlashning doimiy darajasiga nisbatan emas, balki faqatgina ularning o'zgarishiga nisbatan sezgir bo'lib hisoblanadi. Boshqacha qilib aytganda, pyezoelektrik datchiklar — bu doimiy tok emas, o'zgaruvchan tok qurilmalaridir.

Pyezoelektriklarning yo'naltirilgan sezgirliги (d -koeffitsiyentlar) haroratga bog'liq bo'ladi. Ba'zi bir materiallar uchun (masalan kvarts) harorat orishi bilan sezgirlik $0,016\%/^{\circ}\text{C}$ tezlik bilan pasayadi. Plenkalar va keramika kabi boshqa pyezoelektriklar uchun 40°C gacha bo'lgan haroratlarda d -koeffitsiyentlar kamayadi, yuqoriroq haroratlarda esa — ortadi. Hozirgi kunda turli tipdagi keramikalar pyezoelektrik datchiklarni tayyorlash uchun eng keng tarqalgan materiallar bo'lib hisoblanadi. Eng birinchi ferroelektrik keramik materiallardan biri bariy titanati bo'lgan, u polikristall strukturaga ega, uning kimyoviy formulasi BaTiO_3 . Qutblanishning barqarorligi dipollarning koersitiv kuchlarining ta'siri hisobiga ta'minlanadi. Ba'zi bir materiallarda vaqt o'tishi bilan qutblanishning kamayishi sodir bo'ladi. Bu effektni pasaytirish uchun aossiy materialga qo'shimchalar kiritiladi, ularning maqsadi dipollarni ma'lum bir holatda "quflab qo'yish" dan iborat bo'ladi. Pyezoelektrik konstanta ham, materialning dielektrik singdiruvchanligi ham ishchi haroratga bog'liq bo'ladi. Bu kattaliklar (4.31) formulaga — biri suratga, boshqasi maxrajga kiritishi sababli, ularning o'zgarishi o'zaro bir-

birini yo'q qiladi, bu keng haroratlar diapazonida V chiqish kuchlanishi barqarorligining ortishiga olib keladi.

Pyezoelektrik elementlardan yoki monokristall formasida, yoki unda alohida plastinkalar ularning orasiga joylashtirilgan elektrodlar yordamida tutashirilgan ko'p qatlamli struktura ko'rinishida foydalanilishi mumkin. 4.10-rasmda ikki qatlamli kuch datchigi ko'rsatilgan. Bu datchikka tashqi kuch qo'yilganda uning qatnalaridan biri kengayadi, boshqasi esa siqiladi, bu chiqish signalling ikki baravar kuchayishiga olib keladi. Qo'shaloq sensorlar yoki 4.11A-rasmida ko'rsatilganidek parallel qilib, yoki 4.11D - rasmida ko'rsatilganidek ketma-ket ulanishi mumkin. Pyezoelektrik datchikning ekvivalent elektr sxemasi o'zida r sizzish qo'shiligi, S sig'im va mexanik kuchlanish bilan induksiyalangan i tok muvobaitning parallel ulanishini taqdim qiladi. Qatlamlarni ulantirish tipiga bog'liq ravishda qo'shaloq datchiklarning ekvivalent sxemalari 4.11B va 4.11E- rasmlarga mos keladi. Qarshilik, qoidaga ko'ra, juda katta bo'ladi ($10^{12} - 10^{14} \Omega$ atrofida). Bu datchik o'ta yuqori chiqish impedansiga ega bo'lishini bildiradi. Shu sababli keyingi elektr zanjirlari bilan muvofiqlashtirish uchun o'zlarida zaryad/tokni kuchlanishga qayta shakllantirishni taqdim qiladigan maxsus interfeyslardan, yoki yuqori kirish qarshiligiga ega bo'lgan kuchlanishni kuchaytirgichlardan foydalanish zarur bo'ladi.



4.10- rasm. Ikki qatlamli pyezoelektrik datchik

4.11-rasm. Pyezoelektrik datchikda qatlamlarning parallel (A) va ketma-ket (B) ulanishi va ularning mos keluvchi ekvivalent sxemalari (D va E)

Pyzeoelektrik plenkalalar. 1969 yilda yaponiyalik olim Kawai PVDF plenkalarda kuchli pyzeoelektrik effektni aniqlagan, 1975 yilda esa Pioneer LTD kompaniyasi PVDF plenkalalar asosida ishlangan birinchi ovoz kuchaytirgichlar va naushniklarni ishlab chiqara boshlagan. PVDF — bu yarim kristall polimer bo'lib, uning kristallanish darajasi 50% ni tashkil qiladi. Huddi boshqa yarim kristall polimerlar kabi PVDF o'zida amorf zonalarga ega bo'lgan qatlamli strukturani taqdim qiladi. Uning kimyoviy formulasi SF_2 SN_2 ning takrorlanuvchi zvenolaridan tashkil topadi:



PVDF ning molekulyar og'irligi taxminan 10 ni tashkil qiladi, bu taxminan 2000 ta takrorlanuvchi zvenoga to'g'ri keladi. Plenka amalda shaffof va infraqizil diapuzonga yaqin diapuzorda ko'rinuvchan bo'lib hisoblanadi va elektromagnit spektrining uzoq sohasidagi infraqizil nurlanishni yutadi. Uning zichligi 1780 kg/m³ atrofida. PVDF mexanik jihatdan mustahkam va qayishqoq material bo'lib hisoblanadi. pyezodatchiklarda qo'llash uchun bu plenka bitta yoki birdaniga ikkita yo'nalishda shunday tortiladiki, bunda uning o'lchamlari bir necha martaga oshadi. Qayishqoqlik ko'effitsientlari (Yung moduli kabi) cho'zilish kattaligi bilan belgilanadi. Masalan, plenka 140°C haroratda 4:1 nisbatgacha cho'zilgan bo'lsa, uning Y'Ung moduli 2.1 GPa ga teng bo'ladi, agar 6.8:1 nisbatgacha cho'zilgan bo'lsa, modul 4.1 GPa ni tashkil qiladi. Plenkaning solishtirma qarshiligi uning nisbiy cho'zilish kattaligiga bog'liq bo'ladi. Masalan, unchalik katta bo'lmagan cho'zilishda solishtirma qarshilik $6.3 \cdot 10^{15} \Omega$ -sm ga teng bo'ladi. 7:1 cho'zilish darajasida esa u $2 \cdot 10^{16} \Omega$ -sm ni tashkil qiladi.

Garchi PVDF plenkaning pyzeoelektrik ko'effitsiyentlari boshqa pyezomateriallarniki kabi, masalan, BaTiO₃ va PZT niki kabi unchalik yuqori bo'lmasada, ular hatto ularga elektr maydonlarining juda kuchli o'zgaruvchilari ta'sir ko'rsatgan taqdirda ham qutblanishni saqlab qolishdek noyob xususiyatga ega. Bu shuni bildiradiki, PVDF plenkaning d_{31} qiymati PZT ga qaraganda qariyb 10 marta kichik bo'lishiga qaramasdan, uning maksimal deformatsiyasi xuddi o'sha PZT ga qaraganda anchagina katta bo'lishi mumkin, chunki PVDF

uchun elektr maydonning eng chekka yo'l qo'yiladigan kattaligi PZT uchun xuddi shunday tavsifdan 100 baravar oshiq. Buning ustiga PVDF plenkalalar vaqtida juda yaxshi barqarorlikka ega, 60°C haroratda saqlanganda ular olti oyda bor-yo'g'i 1-2% sezgirlikni yo'qotadi.

Pyezoplenkalarning pyezokeramikaga qaraganda boshqa bir afzalligi ularning past akustik impedansi bo'lib hisoblanadi, u qiymati bo'yicha suv, odam tanasining to'qimalari va boshqa organik moddalarga yaqin bo'ladi. Masalan, pyezoplenkaning akustik impedansi suvning impedansidan bor-yo'g'i 2.6 martaga farq qiladi, pyezokeramika uchun esa u, qoidaga ko'ra, 11 martaga katta. Impedanslarning yaqin qiymatlari suvda va to'qimalarda akustik signallarni samaraliroq uzatishni amalga oshirish imkonini beradi. Pyezoelektrik plenkalalar quyidagi noyob xususiyatlarga ega:

- Keng chastotalar diapazoni: 0,001 ... 10⁹ Hz.
- Katta dinamik diapazon: 10⁸ ... 10⁶ psi (kvadrat dyuymga funt) yoki mkTorr dan Mbar gacha.
- Past akustik impedans: suv, odam tanasining to'qimalari va boshqa organik moddalarga yaqin.
- Yuqori qayishqoq beriluvchanlik.
- Yuqori chiqish kuchlanishi: bir xil kuchlar qo'yilganda pyezokeramikaga qaraganda 10 martaga oshiq.
- Dielektrikning yuqori elektr mustahkamligi: 75 V/mkm gacha bo'lgan maydonlarga bardosh beradi, bunda aksariyat pyezokeramik materiallar qutblanishni yo'qotadi.
- Yuqori mexanik mustahkamlik va zarbaga bardoshlilik: 10⁹ ... 10¹⁰ mustahkamlik darajasi.
- Yuqori barqarorlik: namlikka (namlikni yutish 0,02% dan kam), aksariyat kimyoviy reaktivlarga, oksidlovchilarga, qudratli ultrabinafsha va yadro nurlanishiga barqarorlik.
- Ulardan ixtiyoriy formadagi strukturani olish mumkin.
- Ularni odatdagi elimlar bilan tutashirish mumkin.
- Huddi boshqa ferroelektrik materiallar kabi PVDF ham piroelektrik xususiyatlarga ega, ya'ni haroratning o'zgarishiga javob tariqasida uning yuzasida elektr signali paydo bo'ladi. PVDF plenkalalar 7...20 mkm to'lqin uzunliklari diapazonida infraqizil

Kremniy o'z-o'zicha pyeoelektrik hususiyatlarga ega bo'lmashligi sababli unga bu xususiyatlarni pyezomateriallarning kristall qatlamlarini surkash bilan berish mumkin. Buning uchun ko'pincha quyidagi materiallardan foydalaniladi: rux oksidi (ZnO), alyuminiy nitridi (AlN) va (PZT ($Pb(ZnTi)O_3$)). Odatdagi pyeoelektrik datchiklarni qurish uchun asosan xuddi o'sha materiallar qo'llaniladi.

Rux oksidi faqatgina pyeoelektrik hususiyatlarga ega bo'lib qolmasdan, balki piroelektrik material ham bo'lib hisoblanadi. undan ko'pincha ultratovushli akustik datchiklar, yuzadagi akustik to'lqinlarda ishlaydigan qurilmalar, mikrotranzistlar va hokazolarni qurish uchun foydalaniladi. Rux oksidining asosiy yutug'i kimyoviy eritishning osonligidir. rux oksidi ko'pincha changlash yo'li bilan kremniyga surkaladi.

Alyuminiy nitridi yuqori akustik o'tkazuvchanlik, namlikka va yuqori haroratga bardoshlilik tufayli ajoyib pyeoelektrik material bo'lib hisoblanadi. uning pyeoelektrik koeffitsiyenti rux oksidiga qaraganda biroz pastroq, biroq boshqa plenkali pyezomateriallarga qaraganda (keramika bu hisobga kirmaydi) yuqori. Alyuminiy nitridning akustik xususiyatlari undan gigagersli chastota diapazonida foydalanish imkonini beradi. Alyuminiy nitridning yupqa plenkalarida gaz fazasidan kimyoviy o'ring'izish texnologiyalari yoki reaktiv epitaksiya uslubini bilan tayyorlanadi. Bu usullarning kamchiligi - taglikni yuqori darajagacha qizdirish zarurligidir ($1300^{\circ}C$ gacha).

Yupqa PZT plenklar rux oksidi va alyuminiy nitridiga qaraganda katta pyeoelektrik koeffitsiyentga ega, bu ulardan issiqlik nurlanish detektorlarida foydalanishning istiqbolini belgilaydi.

Piroelektrik effekt. Piroelektriklar - bu kristall strukturali materiallar bo'lib, ularga issiqlik oqimi bilan ta'sir ko'rsatilganda ularda elektr zaryadlari paydo bo'ladi. Piroelektrik effekt pyeoelektrik effektga juda yaqin. Shu bois oldingi bo'limda aytilgan ko'pgina gaplar piroelektriklar uchun ham adolatlidir.

Xuddi pyeoelektriklar kabi piroelektriklardan ham qararam qarshi tomonlariga issiqlik tomonidan induksiyaalangan zaryadlarni to'plash uchun mo'ljallangan elektrodlar kiritilgan yupqa plenkalar ko'rinishida foydalaniladi (4.12-rasm). Piroelektrik detektorni

issiqlik oqimidan elektr zaryadlanadigan kondensator ko'rinishida foydalanish mumkin. Bunday datchik hech qanday tashqi ta'sirga o'tirish signallariga muhtoj bo'lmaydi, unga faqatgina zaryadni o'lchash uchun mos keluvchi interfeys elektron sxema talab qilinadi. Turli metallardan ishlangan ikkita elektrod stasionar, biroq har xil haroratda joylashgan bo'lganda ularning chiqishida doimiy kuchlanish paydo bo'ladigan termojuftliklardan (termoelektrik qurilmalar) farqli o'laroq, piroelektriklarda zaryad haroratning o'zgarishiga javob tariqasida paydo bo'ladi. Haroratning o'zgarishi issiqlik to'lqinlarining ko'chishi natijasida sodir bo'lishi sababli piroelektrik qurilmalar *issiqlik oqimining detektorlari* bo'lib hisoblanadi. Ularni ba'zan dinamik datchiklar deb atashadi, bu ularning fizikaviy tabiatiga mos keladi. Piroelektrik kristall tashqi issiqlik oqimining (masalan, infraqizil ma'badan chiqayotgan nurlanish) ta'siriga tortilganda uning harorati ortadi, uning o'zi ham issiqlik manbasiga aylanadi. Shu sababli kristallning qarama-qarshi tomonida issiqlik oqib chiqishi sodir bo'ladi, bu 4.12-rasmida ko'rsatilgan.

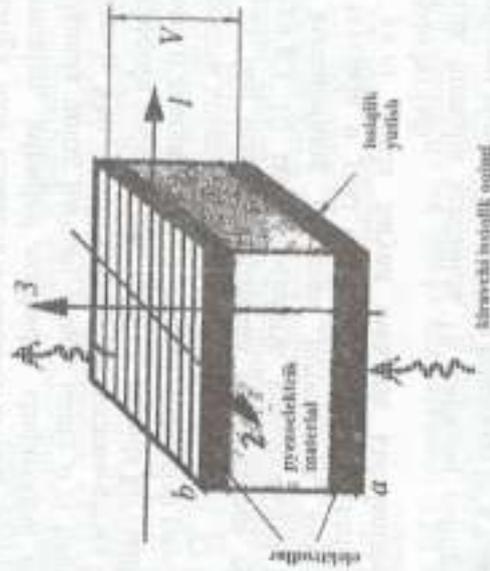
Agar harorat o'zgariganda unda spontan qutblanish paydo bo'lsa, kristall piroelektrik xususiyatlarga ega deb hisoblanadi. 32 ta tipdagi kristallardan 21 tasi markazga nisbatan simmetriyaga ega emas, ulardan bor-yo'g'i 10 tasi piroelektrik xususiyatlarni namoyon qiladi. Bu kristallarning hammasi piroelektrik xususiyatlarga ega bo'lsa, u yoki bu darajada pyeoelektriklar bo'lib hisoblanadi, ya'ni ularda zaryad mexanik kuchlanishga javob berishida paydo bo'ladi.

Piroelektrik turmalin kristallida 18 asrdayoq ochilgan (biroq bu hodisani bundan 23 asr oldin bilganligi to'g'risida ma'lumotlar bor). Keyinroq, 19 asrda piroelektrik datchiklarni tayyorlash uchun segnet tuzlarining kristallaridan foydalanilgan. 1915 yildan keyin piroelektriklar sifatida quyidagi materiallar qo'llanila boshlagan: KDP (KH_2PO_4), ADP ($NH_4H_2PO_4$) va PZT nomi bilan ma'lum bo'lgan $PbZnO_3$ va $PbTiO_3$ kompozitsiyalar. Hozirgi kunda qo'lyar qutblanish xususiyatlariga ega bo'lgan 1000 dan oshiq materiallar ma'lum. Ular ferroelektrik kristallar deb ataladi. Ulardan eng qiziqarlilari triglitsin sulfat (TGS) va itiy tantalat ($LiTaO_3$) bo'lib hisoblanadi. 1969 yilda yaponiyalik olim Kawai ba'zi bir phosfatmassalar, masalan, poitvinil florid (PVF) va polivinilidim florid

(PVDF) kuchli pьzoelektrik xususiyatlarga ega ekanligini aniqlagan. Shuningdek bu materiallar pьroelektriklar ham bo'lib hisoblanishi ma'lum bo'lgan.

4.12-rasmdagi pьroelektrik datchik kristallning qarama-qarshi tomonlarida joylashgan ikkita elektrodga ega. Issiqlik pastdan 3 o'q bo'ylab kirib keladi va oqib chiqib ketadi. Har qanday pьroelektrikni ularning har. biri o'zini xuddi kichkina elektr dipollari kabi tutadigan ko'p sonli kristallitlar kompozitsiyasi ko'rinishida tasavvur qilish mumkin. Bu dipollarning barchasi ixtiyoriy qaratilishga ega bo'ladi (4.9A-rasm). *Kyuri nuqtasidan* yuqori bo'lgan haroratda kristallitlarda dipol momenti bo'lmaydi. Pьroelektriklarni tayyorlash pьzoelektriklarni ishlab chiqarish bilan bir xil bo'ladi.

Issiqlik chiqarishi nuqtasi



4.12-rasm. Pьroelektrik datchik

Nima uchun haroratning o'zgarishi pьroelektrik effektaga olib kelishini tushuntiradigan bir nechta mexanizmlar mavjud. Haroratning o'zgarishi alohida dipollarning uzayishi yoki kaltarishiga olib kelishi mumkin. Dipollarning qaratilishiga ularning haroratning ortishidan qo'zg'alishi ta'sir ko'rsatishi mumkin. Bu hodisalar *birlamchi pьroelektrik* nomini olgan. Shuningdek *ikkilamchi pьroelektrik* ham mavjud, uni soddalashtirilgan ko'rinishida

pьzoelektrik effektning oqibati deb hisoblash mumkin (masalan, issiqlikdan kengayish natijasida materialda kuchlanish vujudga kelishi). 4.12-rasmda hajmning har qanday nuqtasida bir xil T_0 haroratga ega bo'lgan pьroelektrik datchik ko'rsatilgan. Elektr qutblanish bo'lib qolganidan keyin dipollar shunday qaratilishga ega bo'ladiki, materialning bir tomoni musbat zaryadlangan, ikkinchi tomoni esa - manfiy zaryadlangan bo'lib qoladi. Biroq stasionar sharoitlarda erkin zaryad eltrvechilar (elektronlar va tynuklar) qutblanish natijasida vujudga kelgan zaryadlarni neytrallaydi, elektrolar va pьroelektrik bilan hosil qilingan kondensator esa zaryadning to'liq (4.9D-rasm), bu datchikning chiqishida nolmuchi zaryadning paydo bo'lishiga olib keladi. Issiqlik sensorga issiqlik nurlanishi ko'rinishida kirib kelishi mumkin, u pastki elektrod tomonidan yotiladi va issiqlik o'tkazuvchanlik mexanizmidan foydalanish bilan pьroelektrik bo'ylab tarqaladi. Pastki elektrod ba'zan qoraytirilgan oltin yoki organik bo'yoqdan tayyorlangan issiqlikni yutadigan qatlam bilan qoplanadi. Issiqlikni yutish natijasida sensorning pastki qismi qiziydi (uning yangi harorati T ga teng bo'lib qoladi), bu uning kengayishiga olib keladi, va o'z navbatida datchikning bukilishini chaqiradi. Hosil bo'lgan deformatsiya mexanik kuchlanish vujudga kelganligini, va shundan kelib chiqqan holda, dipollarning qaratilishi o'zgarishini bildiradi. Sensorning materiali ham pьzoelektrik xususiyatlarga ega bo'lganligi sababli uning kuchlangan holati elektrodlarda qarama-qarshi belgili zaryadlarning paydo bo'lishiga olib keladi. Bundan ko'rinib turibdiki, ikkilamchi pьroelektrik effektini hodisalarning quyidagi ketma-ketligi bilan tasvirlash mumkin:

Issiqlik nurlanishi \rightarrow issiqlikning yutilishi \rightarrow issiqlik bilan kuchayalgan mexanik kuchlanish \rightarrow elektr zaryadi.

Hajmiy pьroelektrik datchikning M dipol momentini quyidagi ifoda bo'yicha topish mumkin:

$$M = \mu Ah \quad (4.32)$$

Bunda μ - hajm birligiga to'g'ri keladigan dipol momenti, A - datchikning maydoni, h - uning qalinligi. Elektrodlarda to'plangan Q_+ zaryad matricallarda quyidagi dipol momentining paydo bo'lishiga olib keladi:

$$M_0 = Q_+ h \quad (4.33)$$

$M = M_0$ bo'lishi mumkin. Shu sababli:

$$Q_0 = \mu Ah \quad (4.33)$$

Harorat o'zgarishi sababli dipol momenti ham doimiy bo'lib qolmaydi, bu zaryad induksiyaning olib keladi.

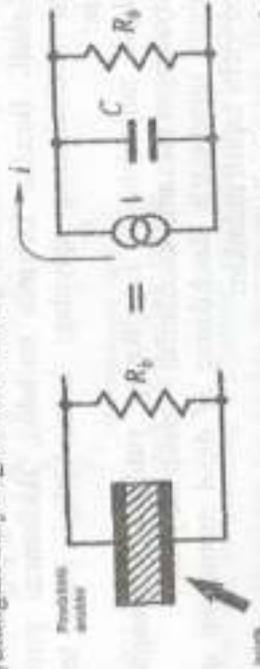
Yutilgan issiqlik miqdorini dipol momentining o'zgarishi orqali ifodalash mumkin, bunda μ T_0 haroratga ham, material tomonidan yutilgan issiqlik energiyasining ΔW o'zgarishiga ham bog'liq bo'ladi:

$$\Delta Q_0 = A\mu (T_0 \Delta W) \quad (4.34)$$

4.13-rasmda yoki ichki qarshiligini aks ettiradigan, yoki datchikning chiqishiga ulangan interfeys sxemaning kirish qarshiligini aks ettiradigan R_0 rezistorga ulangan piroelektrik detektor ko'rsatilgan. Rasmining o'ng tomonida bunday sensorming ekvivalent elektr sxemasi ko'rsatilgan. U quyidagi uchta tarkibiy qismdan tashkil topgan:

- 1) I tok manbai, u issiqlik hosil bo'lishiga olib keladi (tok - bu elektr zaryadlarining harakati ekanligini esdan chiqarmastik lozim);
- 2) C detektorning sig'imi;
- 3) R_0 qarshiligi.

Konkret qo'llanilishga bog'liq ravishda piroelektrik detektorning chiqish signali yoki zaryad (tok), yoki kuchlanish bo'lishi mumkin. Piroelektrik datchik kondensator bo'lib hisoblanishi sababli, u R_0 qarshilik orqali razryadlanadi. Bu rezistor orqali o'tadigan elektr tokining kattaligi va undagi kuchlanish issiqlik oqimi tomonidan induksiyalangan zaryadga mos keladi.



4.13- rasm. Piroelektrik detektor va uning ekvivalent sxemasi

Piroelektrik effekt ikkita koeffitsiyent bilan xarakterlanadi:

$$P_Q = \frac{dQ}{dT} - \text{zaryad bo'yicha piroelektrik koeffitsiyent}$$

$$P_V = \frac{dV}{dT} - \text{kuchlanish bo'yicha piroelektrik koeffitsiyent} \quad (4.35)$$

Bunda P_z - spontan qutblanish (boshqacha qilib aytganda, *elektr zaryadi*), E - elektr maydonining kuchlanganligi, T - harorat, Kelvinlarda. Ikkita koeffitsiyentning o'zaro munosabatini ϵ_r dielektrik singdiruvchanlik va ϵ_0 elektr doimiysi orqali ifodalash mumkin:

$$\frac{P_z}{P_0} = \frac{dP_z}{dT} = \epsilon_r \epsilon_0 \quad (4.36)$$

Qutblanish haroratga bog'liq bo'ladi va shu sababli har ikkala piroelektrik koeffitsiyent haroratning funksiyalari bo'lib hisoblanadi.

Piroelektrikka issiqlik manbai ta'sir ko'rsatganda uning harorati ΔT ga ortadi, bunda zaryad va kuchlanishning mos keluvchi o'zgarishlari sodir bo'ladi:

$$\Delta Q = P_Q A \Delta T \quad (4.37)$$

$$\Delta V = P_V h \Delta T \quad (4.38)$$

Agar datchikning sig'imi quyidagi ko'rinishda ifodalansa:

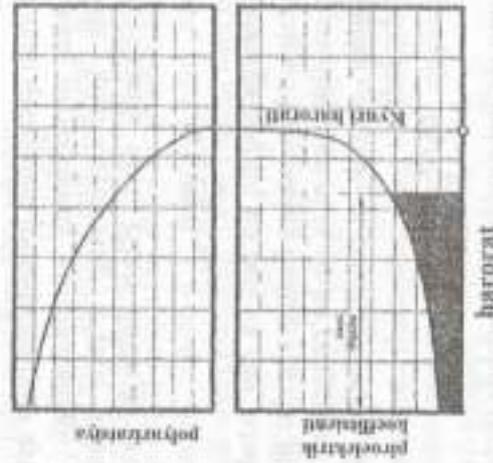
$$C_0 = \frac{dQ}{dV} = \epsilon_r \epsilon_0 \frac{A}{h} \quad (4.39)$$

(4.37-4.39) tenglamalardan quyidagi munosabatni chiqarish mumkin:

$$\Delta V = P_Q \frac{A}{C_0} \Delta T = P_Q \frac{dV}{dQ} \Delta T \quad (4.40)$$

Bundan ko'rinib turibdiki, datchikning chiqish kuchlanishi haroratning ortishiga va zaryad bo'yicha piroelektrik koeffitsiyentga to'g'ri proporsional va uning qalinligiga teskari proporsional bo'ladi.

Piroelektrik sezgir element haroratlar o'zgarishiga tortilganda, harorat o'zgarishi bilan uning qutblanishi ham (kristalning ichida induksiyanadigan elektr zaryadi ham) o'zgaradi. 4.14- rasmda qutblanishning haroratga tiplashgan bog'lanishi ko'rsatilgan. P_z kuchlanish bo'yicha piroelektrik koeffitsiyenti qutblanish egri chizig'ining egilishiga mos keladi. Kyuri nuqtasiga yaqinlashganda bu koeffitsiyent keskin o'sadi, bu mazkur harorat diapazonida qutblanishning g'oyib bo'lishi va piroelektriklikning yo'qolishi bilan izohlanadi. Qutblanish egri chizig'ining nochiziqiligi harorat ortishi bilan datchikning sezgirligining ortishi bilan tushuntiriladi deb taxmin qilinadi.



4.14 - rasm. Piroelektrik kristallning qutblanishi

Piroelektrik materialni tanlashda issiqlik energiyasining elektr energiyasiga aylanishining samaradorligini hisobga olish zarur bo'ladi, uni π_2 bog'lanish piroelektrik koeffitsiyenti bo'yicha baholash mumkin ($k_2 - k$ bog'lanish pyezoelektrik koeffitsiyentining analogi bo'lib hisoblanadi). Bu koeffitsiyent piroelektrik samaradorlik $\Delta T/T_0$ eng chekka Karno qiymatidan necha marta past ekanligini ko'rsatadi.

Piroelektrik datchiklarni ishlab chiqarish uchun boshqa materiallardan ham, masalan, litiy tantalat va piroelektrik keramikadan ham foydalaniladi. Polimer plenkalarni qo'llash yetarlicha keng ommalashmoqda. Keyingi yillar mobaynida yupqa piroelektrik plenkalarni ishlab chiqarish texnologiyalari intensiv ravishda ishlab chiqildi. Qo'rg'oshin titanatini ($PbTiO_3$) qo'llash ayniqsa istiqbolli bo'lib hisoblanadi, u ferroelektrik keramik materiallar sinfiga kiradi va yuqori piroelektrik koeffitsiyentga va Kyuri haroratiga ($490^\circ C$ atrofida) ega.

4.15-rasmda uning kirishiga bosqichli issiqlik funksiyasi berilganda piroelektrik datchik uchun qurilgan vaqt diagrammalari ko'rsatilgan. Diagrammadan ko'rinib turibdiki, elektr zaryadi o'zining pik (eng yuqori) qiymatiga amalda lahzada erishadi,

va uning τ_T issiqlik vaqt doimiyi bilan kamaya boshlaydi. Buni quyidagicha tushuntirish mumkin: qiziganda qutblanish dastlab kristall materialning bir necha atom qalinlikdagi eng yuzadagi qatlamlarida sodir bo'ladi, bu atomlarning harorati lahzada maksimal qiymatigacha o'sadi. Bunda materiallarda maksimal qutblanishni chaqiradigan yuqori harorat gradienti vujudga keladi. Shundan keyin issiqlikning butun piroelektrik bo'ylab tarqalishi sodir bo'ladi, bu issiqlikning bir qismi S issiqlik sig'imining qiymatiga proporsional tarzda uning massasi tomonidan yutiladi, boshqa bir qismi esa R issiqlik qarshiligi orqali atrof-muhitga beriladi. Bularning barchasi datchik zaryadning kamayishiga olib keladi. Issiqlik vaqt doimiyi datchikning issiqlik sig'imini uning issiqlik qarshiligiga ko'paytirish bilan aniqlanadi:

$$\tau_T = CR = cAhR \quad (4.41)$$

Bunda c - sezgir elementning solishtirma issiqlik sig'imi, R issiqlik qarshiligi konvektsiya, issiqlik o'tkazuvchanlik va issiqlik tarqalishi orqali atrof-muhitga barcha issiqlik yo'qolishlarining hisobiy bo'lib hisoblanadi. Past chastotali qurilmalarda katta issiqlik vaqt doimiyisiga ega bo'lgan datchiklarni qo'llash maqsadga muvofiq bo'ladi, tezkor harakatlanuvchi tizimlarda esa (masalan, laser imyulslarini o'lchaydigan tizimlarda) τ_T anchagina past bo'lishi lozim. τ_T ni kamaytirish uchun piroelektriklar ha'zan bo'lganlikni olib ketuvchilar (alyuminiy yoki mis bo'laklari) bilan qutblanadi.

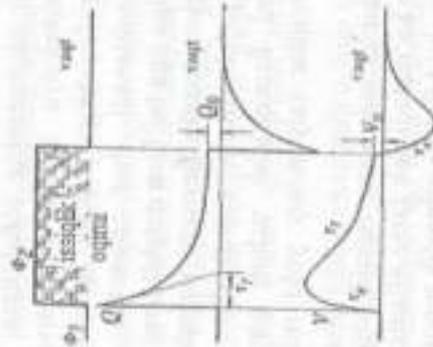
Piroelektrik datchikka juda katta issiqlik sig'imiga ega bo'lgan issiqlik manbai ta'sir ko'rsatadi deb faraz qilamiz, shu sababli uning o'zining issiqlik sig'imini hisobga o'lmaslik mumkin bo'ladi. Shunda muhitning T_0 harorati o'lchashlarni o'lchash paytida doimiy bo'ladi, datchikning harorati esa vaqtning funksiyasi bo'lib hisoblanadi va datchikning zichligi, solishtirma issiqlik sig'imini va qalinligi bilan bog'lanadi. Agar kiruvchi issiqlik oqimi bosqichli funktsiya funksiyasiga ega bo'lsa, datchik esa havo muhitida ishlasa, chiqish toki uchun quyidagi approksimatsion ifodani yozish mumkin:

$$I = I_0 e^{-t/\tau_T} \quad (4.42)$$

bunda I_0 - tokning yuqori qiymati.

4.15- rasmda Q zaryad va V kuchlanish hech qachon nolgacha yetmaymasligi ko'rsatilgan. Nima uchun shunday bo'lishini ko'rib

chiqamiz: piroelektrik issiqlik energiyasini datchikning a tomonidan o'ladi (4.12- rasm), buning hisobiga materialning harorati ortadi. Haroratning ortishi datchikda zaryadning spchishiga olib keladi so'ngra u τ_1 vaqt doimiyi bilan kamayadi. Biroq datchik sovuqroq muhit bilan kontaktada bo'ladigan, u orqali issiqlik energiyasining yo'qolishi, ya'ni datchikning sovushi sodir bo'ladigan yana bir b tomonga ega. Sezgir elementning a va b tomonlari turlicha haroratning ta'siriga tortilishi tufayli piroelektrik orqali doimo issiqlik oqimi o'tadi. Piroelektrik datchikning chiqishidagi elektr toki u orqali o'tadigan issiqlik oqimining formasini har doim takrorlaydi. Aniq o'lchashlarni o'tkazish bilan shunga ishonch hosil qilish mumkin, piroelektrik sensorning chiqish kuchlanishi issiqlik oqimining kattaligiga proporsional bo'lgan V_0 doimiy qiymatiga teng bo'ladi.



4.15- rasm. Piroelektrik sezgir elementning bosqichli issiqlik funktsiyasiga reaksiyasi

Xoll effekti. Amerikalik fizik Xoll bu fizikaviy hodisani 1879 yilda ochgan. Dastlab bu effekt metallar, yarim o'tkazgichlar va boshqa tok o'tkazuvchi materiallarning elektr o'tkazuvchanligini aniqlash uchun qo'llanilgan. Hozirgi kunda Xoll datchiklaridan magnit maydonlarini topish va obyektlarning holati va ko'chishini aniqlash uchun foydalaniladi.

Xoll effekti harakatlanadigan elektr zaryadni eltuvchilar bilan boshqil magnit maydoni o'rtasidagi o'zaro ta'sirlarga asoslanadi. Metallarda elektronlar zaryad eltuvchilar bo'lib hisoblanadi. Elektronlar magnit maydonida harakatlanganda ularga chetlashiruvchi kuch ta'sir ko'rsatadi:

$$F = qvB \quad (4.43)$$

Hunda $q = 1,6 \cdot 10^{19}$ Kl – elektron zaryadining kattaligi, V – magnit induksiyasi. Qara qilib ko'rsatilgan shriftlar F va B vektor kattaliklar bo'lib hisoblanishini bildiradi. Kuchning yo'nalishi va uning kattaligi magnit oqimining kenglikda joylashishi va elektronning harakatlanish yo'nalishiga bog'liq bo'ladi. V ning o'lchov birligi tesla bo'lib hisoblanadi: 1 Tesla = 1 Nyuton/(amper x metr) = 10^8 Gauss.

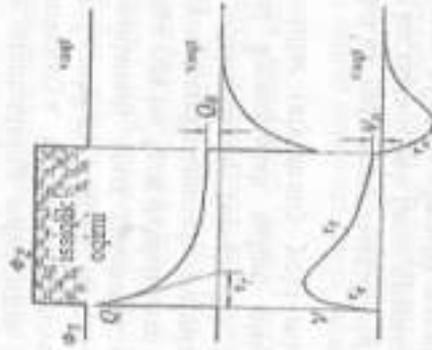
Elektronlar V magnit maydoniga joylashtirilgan elektr o'tkazuvchan plastinkaning ichida harakatlanadi deb faraz qilamiz (4.16- rasm). Plastinkaning har ikkala tomoniga voltmeterga ulangan qo'shimcha elektrodlar kiritilgan. Yana ikkita elektrod plastinkaning ustidan va ostidan joylashtirilgan, ular elektr toki manbaiga ulangan. Tashqi magnit maydonning ta'siri tufayli elektronlarni plastinkaning o'ng chekkasiga yaqinroq joyga siljitadigan chetlashiruvchi kuch vujudga keladi, shu sababli bu tomon chap tomonga qaraganda ko'proq manfiy zaryadlangan bo'lib qoladi. Ko'rinib turibdiki, magnit maydoni bilan elektr tokining o'zaro ta'sirlashishi oqibatida ko'ndalang potentsiallar farqi vujudga keladi, u V_H Xoll kuchlanishi nomini olgan. Bu kuchlanishning belgisi va amplitudasi magnit maydoni va elektr maydonning kattaligiga ham, yo'nalishiga ham bog'liq bo'ladi. O'zgarmas haroratda u quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$V_H = hB \sin \alpha \quad (4.44)$$

Hunda h – magnit maydoni vektori bilan Xoll plastinkasi tekisligi o'rtasidagi burchak (4.17- rasm), h – datchikning to'liq sezgirligi, uning qiymatiga plastinka materialining tipi, uning geometriyasi (faol zonaning maydoni) va harorati ta'sir ko'rsatadi.

Xoll datchigining to'liq sezgirligi Xoll ko'effitsiyentiga bog'liq bo'ladi, u ko'ndalang elektr potentsialining magnit maydoni intensivligining birligi va tok zichligining birligiga gradienti bilan aniqlanadi. Metallarda erkin elektronlarning bo'lishi nazariyasiga

chiqamiz: piroelektrik issiqlik energiyasini datchikning a tomonidan oladi (4.12- rasm), buning hisobiga materialning harorati ortadi. Haroratning ortishi datchikda zaryadning sepchishiga olib keladi so'ngra u τ_7 vaqt doimiysi bilan kamayadi. Biroq datchik sovuqroq muhit bilan kontaktda bo'ladigan, u orqali issiqlik energiyasining yo'qolishi, ya'ni datchikning sovushi sodir bo'ladigan yana bir b tomonga ega. Sezgir elementning a va b tomonlari turlicha haroratning ta'siriga tortilishi tufayli piroelektrik orqali doimo issiqlik oqimi o'tadi. Piroelektrik datchikning chiqishidagi elektr toki u orqali o'tadigan issiqlik oqimining formasini har doim takrorlaydi. Aniq o'lchashlarni o'tkazish bilan shunga ishonch hosil qilish mumkin, piroelektrik sensorning chiqish kuchlanishi issiqlik oqimining kattaligiga proporsional bo'lgan V_0 doimiy qiymatiga teng bo'ladi.



4.15- rasm. Piroelektrik sezgir elementning bosqichli issiqlik funksiyasiga reaksiyasi

Xoll effekti. Amerikaik fizik Xoll bu fizikaviy hodisani 1879 yilda ochgan. Dastlab bu effekt metallar, yarim o'tkazgichlar va boshqa tok o'tkazuvchi materiallarning elektr o'tkazuvchanligini aniqlash uchun qo'llanilgan. Hozirgi kunda Xoll datchiklaridan magnit maydonlarini topish va obyektarning holati va ko'chishini aniqlash uchun foydalaniladi.

Xoll effekti harakatlanadigan elektr zaryadini eltuvchilar bilan tashqi magnit maydoni o'rtasidagi o'zaro ta'sirlarga asoslanadi. Metallarda elektronlar zaryad eltuvchilar bo'lib hisoblanadi. Elektronlar magnit maydonida harakatlanganda ularga ta'chashiruvchi kuch ta'sir ko'rsatadi:

$$F = qvB \quad (4.43)$$

Hunda $q = 1,6 \cdot 10^{19}$ Kl – elektron zaryadining kattaligi, v – magnit induksiyasi. Qora qilib ko'rsatilgan shriflilar F va B vektor kattaliklar bo'lib hisoblanishini bildiradi. Kuchning yo'nalishi va uning kattaligi magnit oqimining kenglikda joylashishi va elektronning harakatlanish yo'nalishiga bog'liq bo'ladi. v ning o'lchov birligi tesla bo'lib hisoblanadi: 1 Tesla = 1 Nyuton/(amper x metr) = 10^4 Gauss.

Elektronlar v magnit maydoniga joylashtirilgan elektr o'tkazuvchan plastinkaning ichida harakatlanadi deb faraz qilamiz (4.16- rasm). Plastinkaning har ikkala tomoniga voltmetrga ulangan qo'shimcha elektrodlar kiritilgan. Yana ikkita elektrod plastinkaning ustidan va ostidan joylashtirilgan, ular elektr toki manbaiga ulangan. Tashqi magnit maydonning ta'siri tufayli elektronlarni plastinkaning o'ng chekkasiga yaqinroq joyga siljitudigan ta'chashiruvchi kuch vujudga keladi, shu sababli bu tomon chap tomonga qaraganda ko'proq manfiy zaryadlangan bo'lib qoladi. Ko'rinib turibdiki, magnit maydoni bilan elektr tokining o'zaro ta'sirlashishi oqibatida ko'ndalang potentsiallar farqi vujudga keladi, u V_H Xoll kuchlanishi nomini olgan. Bu kuchlanishning belgisi va amplitudasi magnit maydoni va elektr maydonning kattaligiga ham, yo'nalishiga ham bog'liq bo'ladi. O'zgarimas haroratda u quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$V_H = hIB \sin \alpha \quad (4.44)$$

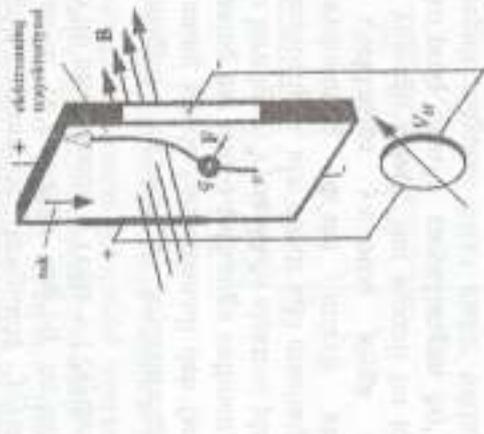
Hunda a – magnit maydoni vektori bilan Xoll plastinkasi tekisligi o'rtasidagi burchak (4.17- rasm), h – datchikning to'liq sezgirligi, uning qiymatiga plastinka materialining tipi, uning geometriyasi (faol zonalning maydoni) va harorati ta'sir ko'rsatadi.

Xoll datchigining to'liq sezgirligi Xoll ko'effitsiyentiga bog'liq bo'ladi, u ko'ndalang elektr potentsialning magnit maydoni intensivligining birligi va tok zichligining birligiga gradienti bilan aniqlanadi. Metallarda erkin elektronlarning bo'lishi nazariyasiga

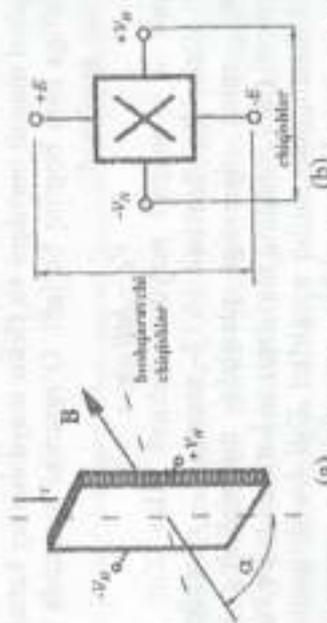
muvoftiq Xoll ko'effitsiyentini quyidagi ifoda yordamida topish mumkin:

$$N = \frac{1}{N_{eq}} \quad (4.45)$$

Bunda N - hajm birligidagi erkin elektronlar soni, s - yorug'lik tezligi. Materialning kristall strukturasi bog'liq ravishda zaryadlar yoki elektronlar (manfiy), yoki tуйnuklar (musbat) bo'lishi mumkin. Shu sababli Xoll effekti yoki musbat, yoki manfiy bo'ladi.

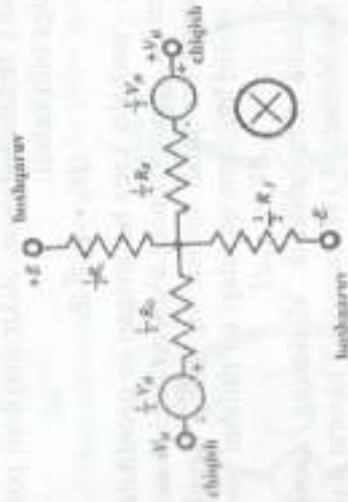


4.16- rasm. Xoll datchigi



4.17- rasm. A - Xoll datchigining chiqish signali magnit maydonning vektor bilan plastinka tekisligi o'rtasidagi burchakka bog'liqligi, B - Xoll datchigining to'rtta chiqishi

Xoll chiziqli datchigi odatda to'rtta chiqishga ega bo'lgan korpusga joylashtiriladi. Boshqaruv tokini ulash uchun mo'ljallangan chiqishlar boshqaruvchi chiqishlar, ularning o'rtasidagi qarshilik esa - R , boshqaruvchi zarfning qarshiligi deb ataladi. Chiqish kuchlanishini o'lchash uchun mo'ljallangan chiqishlar differensial chiqishlar, ularning o'rtasidagi qarshilik esa - R_1 chiqish differensial qarshiligi deb ataladi. Xoll datchigining ekvivalent sxemasini chiqishlar bilan ketma-ket ulangan 4 ta rezistor va ikkita kuchlanish manbaining tugunimon ulanishi ko'rishida topilgan qilish mumkin (4.18-rasm). 4.17B va 4.18- rasmidagi \otimes belgi V vektor kuzatuvchidan teskari tomonga qarab yo'nalganligini bildiradi.



4.18- rasm. Xoll datchigining ekvivalent sxemasi

Zeebek va Peltze effektlari. 1821 yilda Estoniyada tug'ilgan va Germaniyada o'qigan fizik T. Zeebek (1770-1831) galvanik qurilmalarda issiqlik hodisalarini o'rganish paytida vismut va misdan tayyorlangan yarim aylana elementlarni tutashirgan. Faqatdan shu yorda yotgan kompasning strekasi kutilmaganda burtilgan (4.19A-rasm). U bu hodisani metallarning boshqa turidagi haroratlarida tekshirib ko'rgan va har gal magnet maydonning turlicha kuchlanganligi olinishini aniqlagan. Biroq bunda elementlar orqali elektr toki oqishi Zeebeckning taayyidiga ham kelmagan, shu sababli u bu hodisani termomagnitizm deb atagan.

Agar o'tkazgich olinsa va uning bir uchi sovuq joyga, ikkinchi uchi issiq joyga joylashtirilsa, issiq uchastkadan sovuq uchastkaga issiqlik energiyasi uzatilishi sodir bo'ladi. Bunda issiqlik oqimining intensivligi o'tkazgichning issiqlik o'tkazuvchanligiga proporsional bo'ladi. Bunga qo'shimcha ravishda haroratlar gradienti Tompson effekti bilan shartlanadigan elektr maydonining paydo bo'lishiga olib keladi (V. Tompson bu effektni taxminan 1850 yilda kashf qilgan. U issiqlikning o'zining uzunligi bo'ylab harorat gradientiga ega bo'lgan bir jinsli o'tkazgich orqali o'tadigan tokka chiziqli proporsional tarzda yutilishi yoki ajralib chiqishidan iborat. Bunda agar tok va issiqlik oqimi qurama-qarshi yo'nalishlarda yo'nalgan bo'lsa - issiqlik yutiladi, ular bir xil yo'nalishga ega bo'lganda esa - issiqlik ajraladi). Induksiyalangan elektr maydoni potentsiallar farqi paydo bo'lishiga olib keladi:

$$dV_a = a_a \frac{dT}{dx} \quad (4.46)$$

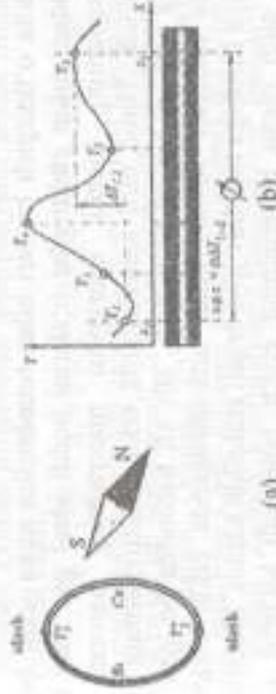
Bunda dT - unchalik katta bo'lmagan dx uzunlikdagi uchastkada harorat gradienti, a_a - materialning *absolyut Zeebek koeffitsiyenti*.

Agar material bir jinsli bo'lsa, a_a uning uzunligiga bog'liq bo'lmaydi, va (4.46) tenglama quyidagi ko'rinishni oladi:

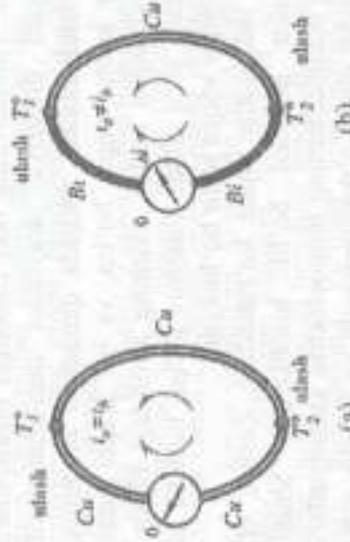
$$dV_a = a_a dT \quad (4.47)$$

(4.47) tenglama termoelektrik effektning asosiy matematik ifodasi bo'lib hisoblanadi. 4.19B-rasmida T harorat uning x uzunligi bo'ylab notekis taqsimlangan o'tkazgich ko'rsatilgan. Ixtiyoriy joylashgan nuqtalar o'rtasidagi harorat gradienti ular o'rtasidagi termoelektr yurituvchi kuchni belgilaydi. Haroratlarning boshqa qiymatlari (masalan T_1 , T_2 va T_3) 1 va 2 nuqtalar o'rtasidagi elektr yurituvchi kuchning qiymatiga ta'sir ko'rsatmaydi. Elektr yurituvchi kuchni o'lchash uchun voltmeter o'tkazgichga 4.19B-rasmida ko'rsatilgandek qilib ulanadi. Bu bir qarashda osonday bo'lib tuyuladi, biroq aslida bunday emas. Termoelektr yurituvchi kuchni o'lchash uchun voltmetrning qisqichlarini mos keluvchi tarzda ulash kerak bo'ladi. Biroq voltmetrning qisqichlari ko'pincha tadqiq qilinadigan o'tkazgichdan farqli bo'lgan o'tkazgichdan ishlangan bo'ladi. Termoelektr yurituvchi kuchni o'lchash uchun mo'ljallangan oddiy konturni ko'rib chiqamiz (4.20A -rasm). Bunday konturda o'lchagich o'tkazgich bilan ketma-ket ulanadi. Agar kontur bir xil materialdan ishlangan bo'lsa, hatto uring

uzunligi bo'ylab harorat bir tekis bo'lmagan taqdirda ham, zanjirda tok bo'lmaydi. Bu holatda konturning ikkita yarmini teng qiymatli, biroq qurama-qarshi yo'nalgan toklarni hosil qilishi sababli, ular bir-birini yo'q qiladi. Termoelektr yurituvchi kuch notekis haroratli har qanday o'tkazgichda vujudga keladi, biroq ko'pincha uni to'g'ridan-to'g'ri o'lchashning iloji bo'lmaydi.



4.19- rasm. A - Zeebek tajribasi, B - o'tkazgich bo'ylab o'zgaradigan harorat



4.20- rasm. Termoelektrik kontur. A - identik metallarning tutashuvi, B - turli metallarni tutashitirish

Termoelektrikni tadqiq qilish uchun ikkita turli materiallardan (yoki bir xil, biroq turlicha sharoitlarda joylashgan, masalan, biri - kuchlangan holatda bo'lgan, boshqasi esa - kuchlangan holatda bo'lmagan materiallardan) tarkib topgan konturga ega bo'lish zarur bo'ladi. Faqat shundaygina ularning termoelektrik xususiyatlaridagi farqlarni aniqlash mumkin bo'ladi. 4.20B-rasmida ikkita turlicha metallardan tarkib topgan, unda $\Delta I = I_2 - I_1$ toklar farqi vujudga

keladigan kontur ko'rsatilgan. $\Delta \epsilon$ kattalik ko'pgina omillarga bog'liq bo'ladi, o'tkazgichning shakli va o'lchami ham shu hisobga kiradi. Agar tutashmagan o'tkazgichda tokning o'rni kuchlanish o'lchov-sa, potentsiallar farqi faqatgina materiallarning tipi va ularning harorati bilan belgilanadi va boshqa hech qanday omilga bog'liq bo'lmaydi. Issiqlik tomonidan induksiyaalangan potentsiallar farqi *Zeebek kuchlanishi* deb ataladi.

Ikkita o'tkazgich bir-biri bilan tutashirilsa nima sodir bo'ladi? Metalldagi erkin elektronlar o'zlarini huddi ideal gaz kabi tutadi. Elektronlarning kinetik energiyasi materialning harorati bilan belgilanadi. Biroq turli materiallarda erkin elektronlarning energiyasi va zichligi bir xil bo'lmaydi. Bir xil haroratda bo'lgan ikkita turlicha material bir-biri bilan tutashirilganda erkin elektronlar diffuziya hisobiga tutashuv joyi orqali aralashib ketadi. Elektronlarni qabul qilib olgan materialning elektr potentsiali ko'proq manfiy bo'lib qoladi, elektronlarni bergan materialniki esa — ko'proq musbat bo'lib qoladi. Tutashuvning ikki tomonida elektronlarning turlicha konsentratsiyasi diffuziya jarayonini muvozanatlaydigan elektr maydonini shakllantiradi, natijada qandaydir bir muvozanat quror topadi. Agar kontur yopiq bo'lsa, va har ikkala tutashma bir xil haroratda joylashgan bo'lsa, ularning atrofidagi elektr maydonlari bir-birini o'zaro yo'q qiladi, tutashuv joylari turlicha haroratga ega bo'lganda bunday voqea sodir bo'lmaydi.

Keyingi tadqiqotlar shuni ko'rsatadiki, Zeebek effekti tabiiy bo'yicha elektr hodisasi bo'lib hisoblanadi. Shuni ta'kidlash mumkinki, o'tkazgichlarning termoelektrik xususiyatlari — bu materiallarning xuddi elektr o'tkazuvchanlik va issiqlik o'tkazuvchanlik kabi hajmiy xususiyatlaridir, α , ko'effitsiyent esa — materialning noyob tavsifi bo'lib hisoblanadi. Ikkita turli materialni (A va V) kombinatsiyalashda har doim Zeebek kuchlanishini aniqlash talab qilinadi. Buni *Zeebek differensial ko'effitsiyenti* yordamida bajarish mumkin:

$$\alpha_{AV} = \alpha_A - \alpha_B \quad (4.48)$$

SHunda tutashuvdagi kuchlanish quyidagiga teng bo'ladi:

$$dV_{AV} = \alpha_{AV} dT \quad (4.49)$$

(4.49) tenglama ba'zan differensial ko'effitsiyentni aniqlash uchun qo'llaniladi:

$$\alpha_{AV} = \frac{dV_{AV}}{dT} \quad (4.50)$$

Masalan, T-tipidagi termojuftlik uchun harorat gradiyentidan kuchlanish funksiyasini ikkinchi tartibli tenglama yordamida yetarlicha darajadagi aniqlik bilan approksimatsiyalash mumkin:

$$V_{AV} = \alpha_0 + \alpha_1 T + \alpha_2 T^2 = -0,0543 + 4,094 \cdot 10^{-5} T + 2,874 \cdot 10^{-7} T^2 \quad (4.51)$$

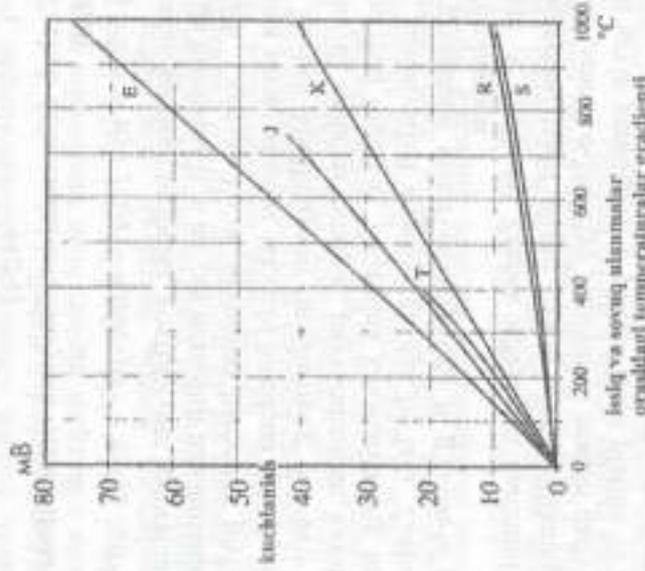
Shunda Zeebek differensial ko'effitsiyenti uchun ifoda quyidagi ko'rinishini oladi:

$$\alpha_T = \frac{dV_{AV}}{dT} = \alpha_1 + 2 \alpha_2 T = 4,094 \cdot 10^{-5} + 5,748 \cdot 10^{-5} T \quad (4.52)$$

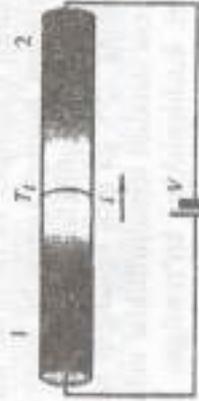
Tenglamadan ko'rinib turibdiki, ko'effitsiyent haroratdan chiziqli funktsiya bo'lib hisoblanadi. u ba'zan termojuft tutashmaning sezgir-ligi deb ataladi. Qoidaga ko'ra, sovuqroq haroratda joylashadigan etalon tutashma *sovuq ulanma*, ikkinchi tutashma esa — *issiq ulanma* deb ataladi. Zeebek ko'effitsiyenti tutashuvning fizikaviy tabiatiga bog'liq bo'lmaydi, metallar buralgan, payvandlangan, kavsharlangan va hokazo bo'lishi mumkin. Faqatgina kavsharlarning harorati va metallarning xususiyatlari ahamiyatga ega bo'ladi. Zeebek effekti issiqlik energiyasining elektr energiyasiga to'g'ridan-to'g'ri aylanishi bo'lib hisoblanadi.

1826 yilda A. Bekkerel Zeebek effektidan haroratni o'lchash uchun foydalanishni taklif qilgan. Biroq termojuftlikning birinchi konstruksiyasi Genri Le-Shatellye tomonidan oradan qariyb oltmish yil o'tgandan keyin yaratilgan. U platina bilan platina va rodly qo'tishmasidan tayyorlangan simlarni tutashirish eng katta termoelektrik xususiyatlarini o'rganib aniqlashga muvaffiq bo'lgan. Le-Shatellye metallarning ko'plab kombinatsiyalarining termoelektrik xususiyatlarini o'rganib va tasvirlab bergan. u tomonidan olingan ma'lumotlardan hozirgi kungacha haroratlarni o'lchashda foydalaniladi. Ilovada termojuftliklarning ba'zi bir keng tarqalishga ega bo'lgan tiplarining 25°C ga mos keladigan sezgirliklari keltirilgan, 4.21- rasmda esa standart termojuftliklar uchun keng haroratar diapazonida Zeebek kuchlanishlari ko'rsatilgan. Shuni qayd qilish lozimki, termoelektrik sezgirlik butun haroratar intervalida doimiy bo'lib hisoblanmaydi va termojuftliklar odatda 0°C da taqqoslanadi. Zeebek effektidan shuningdek *termoelementlarda* ham foydalaniladi, ular mohiyati bo'yicha o'zlarida bir nechta ketma-ket ulangan

termojuftliklarni taqdim qiladi. Hozirgi kunda termoelementlar issiqlik nurlanishlarini detektorlash uchun ko'p qo'llaniladi. Simlardan tayyorlangan birinchi termoelementlar Jeyms Joul (1818-1889 y) tomonidan o'lish qurilmasining chiqish kuchlanishini oshirish uchun ishlab chiqilgan.



4.21- rasm. Standart termojuftliklarda chiqish kuchlanishining sovuq va issiq kavsharlar o'rtasidagi haroratlar gradientiga bog'lanishi



4.22- rasm. Peltje effekti

Hozirgi kunda Zeebek effekti integrallangan datchiklarda qo'llaniladi, ularda mos keluvchi materiallar juftliklari yarim

o'tkazgich tagliklar yuzasiga surkaladi. Bunday datchiklarga misol bo'lib issiqlik nurlanishlarini aniqlaydigan termoelement xizmat qila oladi. Kremniy yetarlicha katta Zeebek ko'effitsiyentiga ega bo'lganligi sababli, uning asosida yuqori sezgirlikka ega bo'lgan termoelektrik detektorlar tayyorlanadi. Zeebek effekti E_G Fermi energiyasining harorat bog'lanishi bilan bog'lanadi, shu sababli n -tipidagi kremniy uchun Zeebek ko'effitsiyentini qizitiradigan harorat diapazonidagi (xona haroratidagi datchiklar uchun) solishtirma elektr qarshiligidan funksiya bilan approksimatsiyalash mumkin:

$$a_n = \frac{m}{x} \ln\left(\frac{x}{x_0}\right) \quad (4.53)$$

bu yerda $p_0 = 5 \cdot 10^{-6} \Omega \cdot m$ va $m = 2,5$ konstantalar bo'lib hisoblanadi. k - Bolsman doimiyi, q - elektr zaryadi. Legiraydigan qo'shimchalar yordamida $0,3 \dots 0,6$ mV/K atrofida Zeebek ko'effitsiyentiga ega bo'lgan materiallar olinadi.

O'n to'qqizinchi asrning boshlarida keyinchalik fizikka aylangan fransuz soatsozi Jan Shari Atanas Peltje (1785-1845) elektr tokining bir materialdan ikkinchisiga o'tishida ularning tutashuv joyida yoki issiqlik ajralishi, yoki issiqlik yutilishi sodir bo'ladi, bu tokning yo'nalishiga bog'liq bo'lishini aniqlagan:

$$dQ_p = \pm pidi \quad (4.54)$$

Bunda i - tok kuchi, t - vaqt, p ko'effitsiyent kuchlanish o'lchamligiga ega va materialning termoelektrik hususiyatlari bilan belgilanadi. Shuni qayd qilish lozimki, issiqlik miqdori boshqa tutashuvlarning haroratiga bog'liq bo'lmaydi.

Peltje effekti - bu ikkita turlicha metallarning tutashuvidan elektr toki o'tganda issiqlik ajralishi yoki yutilishidir. Bu hodisa tok tashuvchi mabtalardan kirib keladigan holat uchun ham, termojuftlikning kavsharlangan joyida Zeebek effekti tufayli induksiya-lanadigan holat uchun ham xarakterlidir.

Peltje effekti ikkita vaziyatda qo'llaniladi: yoki materiallar tutashgan joyga issiqlik olib borish kerak bo'lganda, yoki issiqlikni olib ketish kerak bo'lganda, bu tokning yo'nalishini o'zgartirish bilan amalga oshiriladi. Bu hususiyat haroratni pretsizion nazorat qilishni amalga oshirish talab qilinadigan qurilmalarda qo'llanilishga ega bo'lgan. Peltje va Zeebek effektlari bir hil tabiatga ega deb hisoblanadi, biroq shuni yaxshi anglash kerakki, Peltje va Joule

issiqliqi bir-biridan farq qiladi. Peltze issiqliqi, Joule issiqligidan farqli o'laroq, tok kuchiga chiziqli bog'liq bo'ladi (Joule issiqligi uchida qarshilikka ega bo'lgan o'tkazgich orqali har qanday yo'nalishda elektr toki o'tganda ajraladi. Bunda ajralib chiqadigan issiqlik energiyasi tokning kvadratiga proporsional bo'ladi: $P = I^2 R$, R - o'tkazgichning qarshiligi). Peltze issiqlik energiyasining kattaligi va yo'nalishi ikkita turlicha materiallarni tutashirishning fizikaviy tabiatiga bog'liq bo'lmaydi, balki to'liq'icha ularning hajmiy termoelektrik xususiyatlari bilan belgilanadi. Peltze effektidan spektrning uzoq infraqizil diapazonida ishlaydigan, foton detektorlarining, shuningdek sovutiladigan oynali gigrometrlarning haroratini pasaytirish uchun qo'llaniladigan termoelektrik sovuqgichlarda foydalaniladi.

Shuni esdan chiqarmaslik kerakki, sxemaning turlicha haroratga ega bo'lgan ikkita yoki undan ko'p metallar tutashiriladigan har qanday joyida har doim termoelektrik tok vujudga keladi. Bu haroratlarning farqiga har doim Furze issiqlik o'tkazuvchanlik hodisasi hamrohlik qiladi, elektr toki o'tganda esa Joule issiqligi ajraladi. Shu bilan birgalikda elektr tokining o'tishi Peltze effekti - turli materiallarning tutashuv joylarida issiqlik ajralishi yoki yutilishi bilan bog'lanadi, bunda shuningdek haroratlar farqi Tompson effekti - o'tkazgichning o'zining uzunligi bo'ylab qizishi yoki sovushi paydo bo'lishini ham chaqiradi. Bu ikkita issiqlik effekti (Tompson va Peltze effektlari) Zeebekning elektr yurituvchi kuch uchun ifodasida to'rtta tarkib topuvchi ko'rinishida ifodalanaadi:

$$E = p_{AB} I_T - p_{AB} I_e + \int_{T_1}^{T_2} \sigma_A dT - \int_{T_1}^{T_2} \sigma_B dT = \int_{T_1}^{T_2} \sigma_{AB} dT \quad (4.55)$$

Bunda σ - Tompson koeffitsiyenti deb ataladigan kattalik, uni Tompsonning o'zi σ bilan termodinamikada qabul qilingan odatdagi σ issiqlik sig'imini solishtirish bilan solishtirma elektr issiqlik sig'imi deb atagan. σ kattalik haroratlar farqi birligiga va massa birligiga to'g'ri keladigan issiqlik ajralishi qanday tezlik bilan sodir bo'lishini ko'rsatadi.

4.4. Tovush to'liqlinlari

Tovush to'liqlinlari deb muhitning (qattiq jismlar, suyuqliklar va gazlarning) ma'lum bir chastota bilan sodir bo'ladigan davriy siqilishlari va kengayishlariga aytiladi. Muhitning tarkibiy qismlari to'liqlinning tarqalish yo'nalishida tebranma harakatlarni sodir qiladi, shu sababli bunday to'liqlinlar bo'ylama mexanik to'liqlinlar deb ataladi. *Tovush to'liqlini* degan nom odamning qulog'i qabul qiladigan diapazon bilan bog'lanadi, u taxminan 20 ... 20000 Hz intervalni tashkil qiladi. 20 Hz dan past bo'lgan bo'ylama mexanik to'liqlinlar *infratovushlar*, 20 kHz dan yuqorilari esa - *ultratovushlar* deb ataladi. Agar to'liqlinlarni klassifikatsiyalash boshqa jonivorlarga, masalan, itlarga nisbatan olib borilganda edi, tovush to'liqlinlarning diapazoni anchagina keng bo'lgan bo'lar edi.

Infratovush to'liqlinlarni detektorlash qurilish konstruksiyalarini budoq qilish, er qimtiriashlarni oldindan aytish va katta geometrik o'lchamlarga ega bo'lgan boshqa obyektarni o'rganishda qo'llaniladi. Odamlar, garchi ularni eshitmasada, katta amplitudali infratovush to'liqlinlarni his qiladilar, bunda ularada sarosimaga tushish, qo'rquv kabi va boshqa psixologik holatlar paydo bo'ladi. Tovush diapazonidagi to'liqlinlarga to'liqlarning tebranishi (torli musiqa asboblari), havo ustunining vibratsiyasi (puflab chalinadigan musiqa asboblari), plastinkalarning ovozi (zarba berib chalinadigan musiqa asboblari), tovush bog'lamlari, ovoz kuchaytirgich) misol bo'lib hisoblanadi. tovushlarning vujudga kelish tabiati qanday bo'lishidan qat'iy nazar, bunda havoning navbatma-navbat siqilishi va siyraklashishi sodir bo'ladi, bunda to'liqlinlar hamma tomonga tarqaladi. Tovush to'liqlinlarning spektri o'ta turli-tuman - metronomning oddiy bir xil tovushidan skripkaning boy ohanglarigacha bo'lishi mumkin. Shovqin, qoidaga ko'ra, juda keng spektrga ega bo'ladi. U zichlikning bir tekis taqsimlanishiga ega bo'lishi yoki garmoliklarning ma'lum bir chastotalarida paydo bo'lishi mumkin.

Muhit siqilganda uning hajmi V dan $V - \Delta V$ gacha o'zgaradi. ΔV bosim o'zgarishining hajmning nisbiy o'zgarishiga nisbati muhit qiyshoqligining hajmiy moduli deb ataladi:

$$B = \frac{\Delta p}{\Delta V/V} = p_0 \nu^2 \quad (4.56)$$

Bunda p_0 — siqilish zonasidan tashqaridagi zichlik, v — tovushning muhitdagi tezligi. Bundan tovushning tezligi quyidagicha aniqlanadi:

$$v = \sqrt{\frac{E}{\rho_0}} \quad (4.57)$$

Shundan kelib chiqqan holda, tovushning tezligi muhitning qayishqoqligi (V) va inersion xususiyatlariga (r_0) bog'liq bo'ladi. Har ikkala o'zgaruvchi haroratning funksiyasi bo'lib hisoblanishi sababi, tovushning tezligi ham haroratga bog'liq bo'ladi. Bu hususiyat akustik termometrlarning asosiga qo'yilgan. Qattiq jismlar uchun bo'ylama tezlik E Yung moduli va ρ Puasson koeffitsiyenti orqali aniqlanishi mumkin:

$$V = \sqrt{\frac{E(1-\nu)}{\rho_0(1+\nu)(1-2\nu)}} \quad (4.58)$$

Shuni qayd qilish lozimki, tovushning tezligi haroratga bog'liq bo'ladi, buni konkret datchiklarni ishlab chiqishda har doim hisobga olish zarur bo'ladi.

Tovush to'lqinining organ trubasida tarqalishini ko'rib chiqaruv, bunda havoning har bir kichkina hajmiy elementi muvozanat holatining atrofida tebranma harakatlarni sodir qiladi. Sof garmonika uchun elementar hajmning muvozanat holatiga nisbatan siljishini quyidagi ifoda bilan tasvirlash mumkin:

$$y = y_m \cos \frac{2\pi}{\lambda} (x - \omega t) \quad (4.59)$$

bunda x — muvozanat holati, u — muvozanat holatidan siljish, y_m — amplituda, λ — to'lqinning uzunligi. Amaliyotda tovush to'lqinida bosimning o'zgarishini ko'rib chiqish qulayroq bo'ladi:

$$p = (k p_0 v^2 y_m) \sin(kx - \omega t) \quad (4.60)$$

bunda $k = 2\pi/\lambda$ — to'lqinning tartibi, ω — burchak chastotasi, birinchi qavsda a zolar esa tovush bosimining p_m amplitudasiga mos keladi. Shuni qayd qilish lozimki, (4.59) va (4.60) tenglamalaridagi sin va cos siljish to'lqinlari va bosimning fazalari 90° ga farq qilishini ko'rsatadi.

Bosim muhitning har qanday berilgan nuqtasida doimiy bo'lib hisoblanmaydi. Bosimning lahzalik va o'rtacha qiymatlari o'rtasidagi farq R akustik bosim deb ataladi. To'lqin tarqalayotgan paytda havoning vibratsiyalanayotgan zarrachalari muvozanat holatining atrofida ξ lahzalik tezlik binoan tebranma harakatlarni sodir qiladi. Akustik bosim bilan lahzalik tezlikning (to'lqinning tezligi bilan adashirmang!) nisbati akustik impedans deb ataladi.

$$Z = \frac{p}{\xi} \quad (4.61)$$

U amplituda va faza bilan xarakterlanadigan kattalik bo'lib hisoblanadi. Ideal muhit uchun (yo'qolishlar bo'lmagan muhit uchun) Z — to'lqinning tezligi bilan

$$Z = \rho v \quad (4.62)$$

munosabat bilan bog'lanadigan haqiqiy son bo'ladi.

Tovush to'lqinining I intensivligi birtik maydon orqali uzatilgan quvvat sifatida aniqlanadi. Uni shuningdek akustik impedans kattaligi orqali ham ifodalash mumkin:

$$I = P \xi = \frac{p^2}{Z} \quad (4.63)$$

Biroq amaliyotda tovush ko'pincha intensivlik bilan emas, balki tovushning darajasi deb ataladigan β parametrlar bilan xarakterlanadi, u $I_0 = 10^{-12} \text{ W/m}^2$ standart intensivlikka nisbatan aniqlanadi:

$$\beta = \log_{10} \left\{ \frac{I}{I_0} \right\} \quad (4.64)$$

I_0 ning bunday qiymati shuning uchun ham tanlanganki, u odam qulog'i eshitishining pastki chegarasiga mos keladi. β ning o'lchov birligi detsibel (dB) bo'lib hisoblanadi, u Aleksandr Bellning nomi bilan atalgan. $I = I_0$ bo'lganda $\beta = 0$ bo'ladi. Bosim darajalarini ham detaibellar orqali ifodalash mumkin:

$$P = \log_{20} \left\{ \frac{p}{p_0} \right\} \quad (4.65)$$

Bunda $p_0 = 2 \cdot 10^5 \text{ N/m}^2$ (0,0002 mkbar) = $2,9 \cdot 10^5$ psi.

4.1-jadvalda ba'zi bir tovushlarning darajalari keltirilgan. Odam qulog'i har xil chastotali tovushlarga bir xil reaksiya ko'rsatmasligi sababi, tovush darajalari odatda 1 kHz chastotaga mos keladigan I_0 intensivlik uchun keltiriladi, bu yerda eshitish sezgirligi maksimal bo'ladi.

4.1-jadval
1000 Hz chastotaga mos keladigan I_0 intensivlik uchun β tovush darajalari

Tovush manbai	dB	Niagara sharharasi	85
Raketa dvigateli: 50 m masofada	200	Tiqilinch avtomobil yo'li	80
Tovush to'sig'idan eshib o'tish	160	Avtomobil 5 m masofada	75

4.1- jadval davomi

Gidravlik press 1 m masofada	130	Idish yuvish mashinasi	70
Og'riq ostonasi	120	1 m masofadan gaplashish	60
10 Wt Hi-Fi ovoz kuchaytirgich 3 m masofada	110	Hisob-kitob byurosi	50
Ovoz so'ndirgichsiz mototsikl	110	Shahar ko'chasi (transportsiz)	30
Rok-o-roll	100	1 m masofadan shivirlash	20
Metro poyezdi 5 m masofada	100	Barglarning shitirlashi	10
Pnevmatik drel 3 m masofada	90	Eshitish ostonasi	0

4.5. Materiallarning harorat va issiqlik xususiyatlari

Inson tanasi haroratini his qilishga qodir, biroq bu tashqi issiqlikni o'lchashning aniq uslubini bo'lib hisoblanmaydi. Odamning his qilishi nafaqat nochiqliq bo'lib qolmasdan, balki nisbiy hamdir, chunki u oldingi tajribaga asoslanadi. Biroq odamlar sovuq va issiq obyektlar o'rtasidagi farqni hech bir qiyinchiliksiz aniqlaydilar. Nima uchun bu obyektlar har xil qabul qilinadi?

Atrofirmizdagi olamning har bir zarrasi doimo harakatda bo'ladi. Harorat tebranayotgan zarrachalarning kinetik energiyasining o'lchami bo'lib hisoblanadi. Harakat qanchalik tez bo'lsa, zarrachaning harorati shunchalik yuqori bo'ladi. Molekulalar va atomlar materialning berilgan hajmida bir xil tezlik bilan harakat qilmaydi albatta, chunki ularning hammasi mikroskopik darajada har xil haroratda bo'ladi. Ko'p sonli harakatlanayotgan zarrachalarning o'rtacha kinetik energiyasi obyektning *makroskopik haroratini* belgilaydi. Bu jarayonlar statistik mexanikada o'rganiladi. Materialning haroratini belgilaydigan zarrachalarning makroskopik o'rtacha kinetik energiyasini o'lchash usullari va qurilmalari ko'rib chiqamiz. Harorat molekularning harakatiga bog'liq bo'lganligi sababli, u birlik maydonda molekularga qo'yilgan kuchga teng bo'ladigan bosim bilan chambarchas bog'lanishda bo'ladi.

Turlicha materiallar tutashganda ularda harakatlanayotgan atomlar va molekular bir-biri bilan o'zaro ta'sirlarga kirishadi. Buning ustiga, har bir tebranayotgan atom o'zini atrof-muhitga

elektromagnitlik nurlanishini sochayotgan mikroskopik manba kabi tutadi. Bularning barchasi issiq obyektlardan sovuq obyektarga issiqlikni uzatishni amalga oshirish imkonini beradi. Atomlarning harakati qanchalik intensiv bo'lsa, harorat shunchalik yuqoriroq va elektromagnitlik nurlanish shunchalik kuchliroq bo'ladi. Haroratni o'lchash uchun *termometrlar* deb ataladigan maxsus qurilmalardan foydalaniladi, ular yoki obyekt bilan kontaktida bo'ladi, yoki uning elektromagnitlik nurlanishini qabul qiladi va chiqishda fizikaviy signalni ishlab chiqaradi. Aynan ana shu signal obyektning harorat o'lchami bo'lib hisoblanadi.

Termometr so'zi adabiyotlarda dastlab 1624 yilda J. Leurechon "La Recreation Mathematique" kitobida paydo bo'lgan. Muallif suv bilan to'ldirilgan, shkalasining bo'linishi 8 gradusni tashkil qiladigan shisha termometrning tuzilishini tasvirlagan. Bosimga bog'liq bo'lmagan birinchi termometr Toskaniya gersogi Ferdinand II tomonidan 1654 yilda yaratilgan. U o'zida spirt bilan to'ldirilgan germetik qilib kavsharlangan trubkani taqdim qilgan.

Ko'pincha issiqlik deb ataladigan issiqlik energiyasi *kaloriyalarda* o'lchanadi (ozuq-ovqatlarning to'yimligini o'lchaydigan kaloriya aslida 1000 fizikaviy kaloriyaga teng va kilokaloriya deb ataladi). Bir kaloriya (kal) normal atmosfera bosimida 1 g suvni 1 gradus istitish uchun zarur bo'ladigan issiqlik miqdoriga teng. AQSH da ko'pincha ingliz issiqlik birligi – BIB dan foydalaniladi: 1 BIB = 252,02 kal (BIB – Britaniya issiqlik birligi).

Harorat shkalalari. Bir nechta harorat shkalalari mavjud. Dastlabki nolinci harorat 1664 yilda Robert Guk tomonidan distillangan suvning muzlash nuqtasida o'rnatilgan. 1694 yilda Paduyalik Karl Renaldi chiziqli harorat shkalasida reper (tayanch) nuqtalar sifatida ikkita nuqta – muzning erish nuqtasi va suvning qaynash nuqtasidan foydalanishni taklif qilgan. U butun harorat intervalini 12 ta teng bo'lakka bo'lgan. Taassufki, uning taklifi qariyb 50 yilgacha hech kimni qiziqitirmagan. 1701 yilda Nyuton ham harorat shkalasi uchun ikkita belgilangan nuqtadan foydalanishni taklif qilgan. Birinchi nuqta sifatida u muzning erish nuqtasini tanlagan (nolinci nuqta), ikkinchi nuqta uchun – sog'lom angliyalikning qo'ltag'i ostidagi haroratni tanlagan, u buni 12-nuqta deb atagan. Nyuton shkalasi bo'yicha suv 34-nuqtada qaynagan. Daniyalik amaliyotchi ixtirochi

$$^{\circ}\text{G} = 32 + 1,8^{\circ}\text{C} \quad (4.67)$$

Bu 0°C da Farengeyt shkalasi bo'yicha harorat $+32^{\circ}\text{F}$ ga teng bo'lishini bildiradi.

Issiqlikdan kengayish. Harorat ortishi bilan barcha qattiq obyektlarning hajmi ortadi, bu atomlar va molekullarning tebranma harakati natijasida sodir bo'ladi. Harorat oshganda atomlar o'rtasidagi o'rtacha masofa ortadi, bu butun qattiq jismning kengayishiga olib keladi. Har qanday chiziqli o'lchamning o'zgarishi (uzunlik, kenglik yoki balandlik) *chiziqli kengayish* deb ataladi. T_2 haroratda obyektning l_2 uzunligi T_1 haroratga mos keladigan l_1 boshlang'ich uzunlikka quyidagi munosabat orqali bog'lanadi:

$$l_2 = l_1[1 + \alpha(T_2 - T_1)] \quad (4.68)$$

Bunda α chiziqli kengayish koeffitsiyenti deb ataladi. Turli materiallar uchun uning qiymati bir xil emas. Bu koeffitsiyentni quyidagicha aniqlash mumkin:

$$\alpha = \frac{\Delta l}{l \Delta T} \quad (4.69)$$

bunda $\Delta T = T_2 - T_1$. Issiqlikdan kengayishni yanada aniqroq qilib yuqori tartibli polinomlar yordamida tasvirlash mumkin: $l_2 = l_1[1 + \alpha_1(T_2 - T_1) + \alpha_2(T_2 - T_1)^2 + \alpha_3(T_2 - T_1)^3 + \dots]$, biroq amaliyotda chiziqli approksimatsiyalash odatda yetarli bo'ladi. Qat'iy qilib aytadigan bo'lsak, α koeffitsiyent amaldagi haqiqiy haroratga bog'liq bo'ladi. Biroq amaliyotda aksariyat hollarda α ning kichik o'zgarishlarini hisobga olmaslik mumkin. *Izotrop materiallar* deb ataluvchi materiallar uchun kengayish koeffitsiyentlari har qanday yo'nalishda teng bo'ladi. Obyektning maydoni va uning hajmining unchalik katta bo'lmagan o'zgarishini yuqori aniqlik darajasi bilan quyidagi ifoda yordamida ifodalash mumkin:

$$\Delta A = 2\alpha A \Delta T \quad (4.70)$$

$$\Delta V = 3\alpha V \Delta T \quad (4.71)$$

Issiqlikdan kengayish — juda foydali fizikaviy hodisa bo'lib hisoblanadi, uning asosida ko'plab datchiklar ishlab chiqilgan, ular yoki issiqlik energiyasini o'lchaydi, yoki undan qo'zg'atish signali sifatida foydalanadi. Bir-biriga elimlangan X va Y plastinkalardan tashkil topgan ko'p qatlamli strukturani ko'rib chiqamiz (4.23A-rasm). Plastinkalar bir xil qalinlik va yuza maydoniga va bir xil qayishqoqlik moduliga ega, biroq α_1 va α_2 issiqlikdan kengayish

Daniel Farengeyt 1706 yilda o'zining termometri uchun nolinchii nuqta sifatida suv, muz va osh tuzi aralashmasining sovuq haroratini tanlagan. Ikkinchi nuqta sifatida u "sog'lom odam qonining harorati" deb ta'riflanadigan 96 gradus haroratni tanlagan (aslida Farengeyt uchun 96 soni shunchaki qulay bo'lgan, chunki u 2 ga qoldiqsiz bo'lingan, bu bo'laklarni oson belgilash imkonini bergan. Biroq Farengeyt qonning harorati odamning millati va boshqa ko'plab omillarga bog'liq bo'lishini hisobga olmagan. Hozirgi kunda sog'lom odamning harorati 97 ... 100° G° (36 ... 37,7°C) oraligida bo'lishi isbotlangan, biroq daniyalik ixtirochi yashagan paytda odam tanasidan yaxshiroq termostat hali mavjud bo'lmagan). Uning shkalasida muzning erish nuqtasi 32° ga, suvning qaynash nuqtasi esa 212° ga to'g'ri keladi. 1742 yilda astronomiya professori Andrea Selsiy nol — muzning erish nuqtasi, 100 — suvning qaynash harorati bo'lgan shkalani taklif qilgan.

Hozirgi kunda ilmiy va texnik ishlamalarda odatda ikkita — selsiy va Kelvin shkalasidan foydalaniladi. Kelvin shkalasi bunda suv bir paytnig o'zida uchta holatda — bug', suyuqlik va muz holatida bo'ladigan, 4,58 mm simob ustuni bosimga mos keladigan *suvning uchlamma nuqtasiga* asoslanadi. Suvning uchlamma nuqtasining harorati 273,16 K yoki 0°C ga teng deb qabul qilingan. Kelvin shkalasi chiziqli bo'lib hisoblanadi, unda nolinchii nuqta (0 K) barcha harakatlanayotgan zarrachalarning kinetik energiyasi nolga teng bo'ladigan haroratga mos keladi. Amaliyotda bu nuqtani olib bo'lmaydi, u *absolyut nol* deb ataladigan sof nazariy kattalik bo'lib hisoblanadi. Kelvin va selsiy shkalalari o'rtasida 0,01° farq mavjud, bu nol gradus selsiy suvning uchtalik nuqtasi bilan emas, balki muz va namlikka to'yingan havo atmosfera bosimida dinamik muvozanatda bo'ladigan harorat bilan belgilanishi bilan izoblanadi. Bu ikkita shkala bir xil egilishga ega (ya'ni 1°C = 1 K, 0 K = 273,15°C):

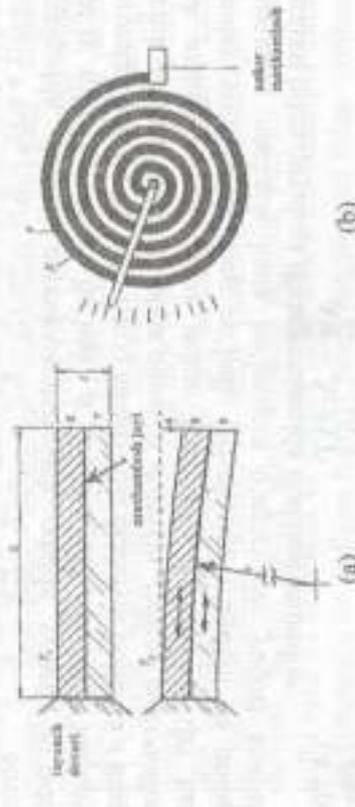
$$^{\circ}\text{S} = ^{\circ}\text{K} - 273,15^{\circ} \quad (4.66)$$

Suvning qaynash harorati 100°C = 373,15 K ga teng. Farengeyt shkalasi ko'proq tik egilishga ega, chunki 1°C = 1,8 °F Selsiy va Farengeyt shkalalari -40°C va °F haroratda kesishadi. Qiymatlarni bir shkaladan boshqasiga o'tkazish uchun quyidagi ifodadan foydalaniladi:

koeffitsiyentlari har xil: $a_1 > a_2$. Plastinkalar chap tomondan tayanch devorga mahkamlangan. Plastinka qiziganda, ya'ni uning harorati T_1 dan T_2 ga o'zgaranda X plastinka Y plastinkaga qaraganda ko'proq kengayadi. Ikki plastinkaning mahkamlanish zonasida X plastinkaga bir tekis kengayish imkonini bermaydi, shu bilan birgalikda Y plastinkani uning a koeffitsiyentiga qaraganda ko'proq kengayishga majbur qiladi. Bularning barchasi ichki kuchlanish vujudga kelishiga olib keladi, natijada struktura pastga qarab bukiladi. Bukilish radiusini quyidagi ifoda yordamida baholash mumkin:

$$r = \frac{2(a_2 - a_1)(T_2 - T_1)}{3} \quad (4.72)$$

Bukilish natijasida maksimal chetlashish konstruksiyaning erkin uchida kuzatiladi. Bu chetlashish harorat o'zgarishining o'lchovi bo'lib xizmat qilishi mumkin. Kalibrlash haroratida struktura gorizontal holatni egallaydi deb faraz qilinadi, biroq bu har doim ham shunday bo'lmaydi, chunki kalibrlashda strukturaning formasi aniq vazifaning shartlari bilan belgilanadi. Amalda biometall struktura haroratni siljishga qayta shakllantirgich bo'lib hisoblanadi.



4.23- rasm. A - ikki qatlamli strukturaning egilishi, B - harorat datchigi sifatida foydalaniladigan biometall spiral

Bunday qayta shakllantirgichlarning aksariyati temir-nikel-xrom qotishmalaridan biometall plastinkalar ko'rinishida ishlanadi. Ular +600°C harorat diapazonida o'zini yaxshi tomondan ko'rsatgan. Biroq unchalik katta bo'lmagan harorat o'zgarishlarini o'lchash uchun biometall plastinkalar to'g'ri kelmaydi, chunki juda katta

bukilish radiusiga (bir necha metr) va shundan kelib chiqqan holda, strukturaning uchining juda kichik chetlashishiga ega bo'ladi. Biometall plastinkaning uchining chetlashishini quyidagi formula yordamida aniqlash mumkin:

$$\Delta = r \left\{ 1 - \cos \left(\frac{2a\alpha C}{m} \right) \right\} \quad (4.73)$$

Bu yerda r (4.73) tenglamadan topiladi, L esa plastinkaning uzunligiga mos keladi. Masalan, latun ($a = 20 \cdot 10^{-6}$) va xromdan ($a = 6 \cdot 10^{-6}$) tayyorlangan, uzunligi $L = 50$ mm, qalinligi $j = 1$ mm bo'lgan biometall plastinka uchun harorat 10°C ga oshganda chetlashish $\Delta = 0,26$ mm ni tashkil qiladi. Bunday chetlashishni qurollanmagan ko'z bilan sezish juda qiyin, shu sababli sanoat termometrlarida biometall plastinka spiral formasida ishlanadi (4.23B-rasm). Bu L uzunlikni anchagina oshirish, va shundan kelib chiqqan holda, Δ chetlashish kattaligini ham oshirish imkonini beradi. Yuqorida keltirilgan misol uchun $L = 200$ mm bo'lganda chetlashish 4,2 mm ga teng bo'ladi, bu oldingi qiymatga qaraganda anchagina katta. Zamonaviy datchiklarda biometall strukturalar mikrotextnologiyalar ustablari bilan tayyorlanadi.

Issiqlik sig'imi. Obyekt isitilganda uning harorati ortadi. Istitish deganda obyektga ma'lum miqdordagi issiqlik yoki issiqlik energiyasini uzatish tushuniladi. Issiqlik obyektida atomlar vibratsiyasining kinetik energiyasi ko'rinishida to'planadi. Idishdagi maksimal mumkin bo'lgan suv miqdori bilan obyekt yuitishi mumkin bo'lgan issiqlik miqdorni bir-biriga o'xshatish mumkin. Tabiiyki, idishdagi suv miqdori uning idishning sig'imi deb ataladigan hajmidan oshiq bo'lishi mumkin emas. Huddi shunga o'xshab har qanday obyekt issiqlik sig'imi bilan xarakterlanishi mumkin, u obyektning materialiga ham, m massasiga ham bog'liq bo'ladi:

$$C = cm \quad (4.74)$$

Bunda s - materialning issiqlik hususiyatlari bilan belgilangan konstanta. U *solishurma issiqlik sig'imi* deb ataladi va uning uchun quyidagi nisbat adolatli bo'ladi:

$$c = \frac{m \Delta T}{Q} \quad (4.75)$$

Solishurma issiqlik sig'imi materialning o'zini tasvirlaydi, issiqlik sig'imi esa bu materialdan qilingan obyektning tavsifi bo'lib hisoblanadi. Qat'iy qilib aytadigan bo'lsak, solishurma issiqlik sig'ini

mi butun haroratlar diapazonida ham, materialning barcha holatlarida ham doimiy kattalik bo'lib hisoblanmaydi. U materialning holati o'zgarib, masalan, material qattiq fazadan suyuq fazaga o'tganda sezilarli darajada o'zgarishi mumkin. Mikroskopik darajada solishtirma issiqlik sig'imi materialning struktura o'zgarishini aks ettiradi. Masalan, 0 ... 100°C harorat diapazonida (suyuq faza) suvning solishtirma issiqlik sig'imi deyarli doimiy bo'lib hisoblanadi. Deyarli – biroz butunlay emas, u muzlash harorati atrofida biroz yuqoriroq, 35°C oralig'ida va 38 ... 100°C intervalda biroz pastroq bo'lib qoladi. Shuningdek suvning eng past solishtirma issiqlik sig'imi 37°C ga, barcha issiq qonli mavjudotlarning biologik optimal haroratiga mos kelishi qayd qilingan.

Shuni qayd qilish mumkinki, qoidaga ko'ra, material qanchalik og'ir bo'lsa, uning solishtirma issiqlik sig'imi shunchalik past bo'ladi.

4.6. Issiqlik uzatilishi

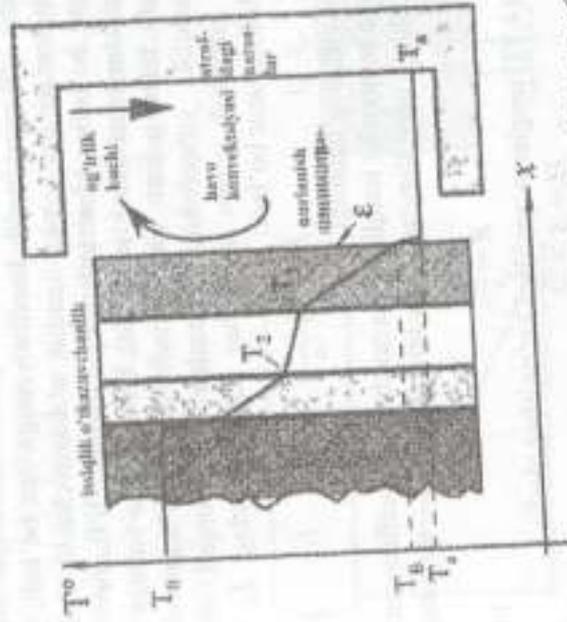
Issiqlikning ularni bilish zarur bo'lgan ikkita fundamental xususiyati mavjud:

1. Issiqlikda hech qanday spetsifik tavsiflar yo'q: bu shuni bildiradiki, u turlicha fizikaviy tabiatga ega bo'lishi mumkin, uni o'lish mumkin, biroq bunda uni ajratib bo'lmaydi.
2. Issiqlikni chegaralab bo'lmaydi: bu shuni bildiradiki, u tizimning issiq qismlaridan sovuq qismlariga erkin uzatiladi.

Issiqlik energiyasi bir obyektidan boshqa obyektga uchta usul bilan uzatilishi mumkin: issiqlik o'tkazuvchanlik, konveksiya va nurlanish. Obyektlardan biri, issiqlikni oigan yoki bergan obyekt issiqlik detektorini bo'lishi mumkin. Uning funksiyasi obyekt to'g'risida ma'lum bir ma'lumot olish uchun obyekt ajratadigan yoki obyekt tomonidan yutiladigan issiqlik miqdorini o'lchashdan iborat bo'ladi. Bunday ma'lumot obyektning harorati, kimyoviy reaksiyalarining issiqligi, obyektning joylashuvi yoki ko'chishi va hokazolar bo'lishi mumkin.

Sandvich ko'rinishidagi ko'p qatlamli strukturani ko'rib chiqamiz, bu yerda har bir qatlam boshqa-boshqa materialdan tayyorlangan. Qatlamlar orqali issiqlik o'tganda strukturaning harorat profili har bir qatlarning qalinligi va issiqlik o'tkazuvchanligi bilan

belgilanadi. 4.24-rasmda uch qatlamli struktura ko'rsatilgan, unda birinchi qatlam issiqlik manbai bilan (cheksiz issiqlik sig'imi va issiqlik o'tkazuvchanlikka ega bo'lgan qurilma bilan) yuqori issiqlik o'tkazuvchanlikka ega bo'lgan qurilma bilan kontaktida bo'ladi. O'zini xuddi "cheksiz" issiqlik manbai kabi tutadigan eng qo'l keladigan qattiq obyektlardan biri nazorat qilinadigan haroratga ega bo'lgan katta hajimli mis jism bo'lib hisoblanadi. Issiqlik manbaining ichidagi harorat qatlamli struktura bilan yonma-yon joylashgan juda tor zonadan tashqari hamma joyda doimiy va yuqori bo'ladi. Issiqlik bir materialdan ikkinchi materialga issiqlik uzatilish mexanizmi orqali uzatiladi. Har bir qatlarning ichida haroratning tushish tezligi materialning issiqlik xususiyatlari bilan belgilanadi. Oxirgi qatlam issiqlikni konveksiya mexanizmi orqali havoga va infraqizil nurlanish yordamida yon-atrofdagi obyektarga beradi. Shunday qilib, 4.24-rasm issiqlikning bir obyektidan boshqasiga uzatilishining mumkin bo'lgan uchta usulini ham namoyish qiladi.



4.24-rasm. Ko'p qatlamli strukturaning harorat profili

Issiqlik o'tkazuvchanlik. Issiqlikni issiqlik o'tkazuvchanlik mexanizmi orqali uzatish uchun ikkita obyekt o'rtasida kontaktini

ta'minlash zarur bo'ladi. Issiq jismining termik qo'zg'atilgan zarrachalari shiddatli tebranma harakatlarni sodir qiladi va kinetik energiyani sovuqroq jismining zarrachalariga uzatadi, bunda ular ham qo'zg'algan holatga o'tadi. Natijada issiq obyekt issiqlikni yo'qotadi, sovuq obyekt esa - uni yutadi. Issiqlik o'tkazuvchanlik mexanizmi orqali issiqlik uzatilishi suvning oqishi yoki elektr tokiga o'xshaydi. Masalan, issiqlikning sterjen orqali o'tishi Om qonuniga o'xshash bo'lgan ifoda bilan tasvirlanadi.

A maydonga ega bo'lgan ko'ndalang kesim orqali o'tadigan issiqlik oqimining tezligi (issiqlik "toki") sterjenning uzunligi bo'ylab harorat gradientiga (issiqlik "kuchlanishiga") (dT/dx) proporsional bo'ladi:

$$H = \frac{dQ}{dt} = -kA \frac{dT}{dx} \quad (4.76)$$

Bunda k - materialning *issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyenti* deb ataladi. Minus belgi issiqlikning haroratning pasayishi yo'nalishida oqishini bildiradi. Yaxshi issiqlik o'tkazgichlar (aksariyat metallar) yuqori issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyentiga ega bo'ladi, yaxshi issiqlik izolyatorlari esa - past issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyentiga ega bo'ladi. Materiallarning issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyenti konstanta deb hisoblanadi, biroq aslida bunday emas, harorat ortishi bilan u ham biroz ortadi. Issiqlik o'tkazuvchanlik hisobiga issiqlik yo'qolishini, masalan sim orqali issiqlik yo'qolishini hisoblash uchun uning har ikkala uchidagi T_1 va T_2 haroratlarni bilish zarur bo'ladi:

$$H = kA \frac{T_1 - T_2}{L} \quad (4.77)$$

Bunda L - simning uzunligi.

Amaliyotda ko'pincha issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyentining o'rniga issiqlik qarshiligidan foydalaniladi, u quyidagicha aniqlanadi:

$$R = \frac{L}{kA} \quad (4.78)$$

Bu holda (4.77) tenglama quyidagi ko'rinishni oladi:

$$H = A \frac{T_1 - T_2}{R} \quad (4.79)$$

4.25- rasmda turlicha issiqlik o'tkazuvchanlikka ega bo'lgan materiallardan tashkil topgan ko'p qatlami strukturaning ichidagi ideal harorat profili ko'rsatilgan. Biroq real hayotda ikkita materialni tutashirish orqali issiqlik uzatilishi butunlay boshqartirishga sodir

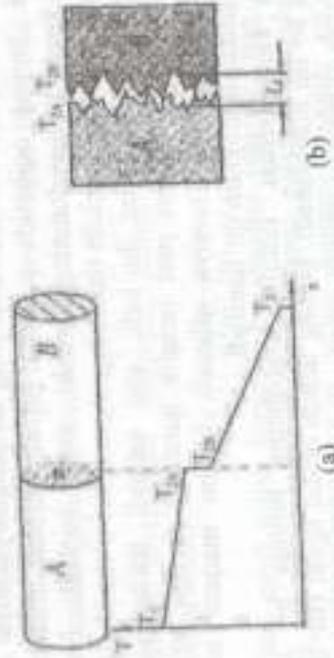
bo'lishi mumkin. Agar ikkita material birgalikda tutashirilsa va bunday konstruksiyada issiqlikning tarqalishi kuzatilsa, olingan harorat profili 4.26A-rasmda ko'rsatilganidek ko'rinish hosil qilishi mumkin. Agar tutashtiriladigan obyektning yon yuzalari yaxshi izolyatsiyaga ega bo'lsa, stasionar sharoitlarda har ikkala materialdagi issiqlik oqimlari teng bo'lishi lozim. Maydoni a ga teng bo'lgan kontaklt zonasida haroratning keskin tushishi *o'tish sohasining issiqlik qarshiligining* bo'lishi bilan tushuntiriladi. Ikki qatlami struktura orqali issiqlik uzatilishini quyidagi ifoda bilan tasvirlash mumkin:

$$H = A \frac{T_1 - T_2}{R_A + R_C + R_B} \quad (4.80)$$

Bunda R_A va R_B - ikkita materialning issiqlik qarshiliklari, R_C - o'tish qarshiligi.

$$R_C = \frac{L}{h_c a} \quad (4.81)$$

h_c kattalik o'tish koeffitsiyenti deb ataladi. Ikki ta turli materialdan tayyorlangan elementlarning mexanik tutashuvi bor bo'lgan ba'zi bir datchiklar uchun bu koeffitsiyent muhim ahamiyat kasb etadi. Mikroskop ostida tutashuv zonasida 4.26B- rasmda ko'rsatilganidek manzara kasb etishi mumkin. Real yuzalar hech qachon ideal silliq bo'lmagligi sababli, ulardagi barcha notekisliklar o'tish qarshiligining kattaligiga ta'sir ko'rsatadi.



4.26- rasn. A - ikkita obyektning kontaklt zonasidagi harorat grafigi, B - kontaklt yuzasining mikroskop ostida ko'rinishi

Kontakt zonasida issiqlik uzatilishi quyidagi omillar bilan belgilanadi:

1. Ikki materialning real fizik tutashuvining issiqlik o'tkazuvchanligi.

2. Yuzalarning notekisliklaridan hosil bo'lgan g'ovaklardagi gazlarning (havoning) issiqlik o'tkazuvchanligi.

Gazlarning issiqlik o'tkazuvchanligi, qoidaga ko'ra, qattiq materiallarning issiqlik o'tkazuvchanligiga qaraganda anchaгина kichik bo'lishi sababli, g'ovaklardagi gaz issiqlik uzatilishida eng katta qarshilikni hosil qiladi. Shu sababli o'tish koeffitsiyenti uchun ifodani quyidagi ko'rinishda yozish mumkin:

$$h_r = \frac{1}{\frac{1}{\alpha} + \frac{k_g}{\lambda_g} + \frac{1}{\alpha}} \quad (4.82)$$

Bunda L_g - g'ovak sohaning qalinligi, k_g - g'ovaklarni to'ldiradigan gazlarning issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyenti, α va α_g - kontakt zonalar va g'ovak sohalarning maydonlari, k_g va λ_g - mos keluvchi materiallarning issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsiyentlari. Bu formulani α va α_g maydonlarni, shuningdek L_g masofani eksperimental yo'l bilan aniqlash qiyinligi sababli amaliyotda qo'llash yetarlicha murakkab. Biroq (4.82) formulani tahlil qilish bilan shunday xulosaga kelish mumkin: qurshab turuvchi gazlarning bosimi kamayganda o'tish qarshiligi ortadi. Boshqa tomonlama esa, tutashuv zonasida bosim ortishi bilan o'tish qarshiligi kamayadi, bu kontakt yuzalarida baland bo'rtiklarning deformatsiyalanishi bilan bog'lanadi, buning oqibatida α ning ortishi, demak materiallar o'rtasida kontakt maydonining ortishi sodir bo'ladi. Issiqlik qarshiligini kamaytirish uchun tizimning elementlari o'rtasida quruq kontaktdan qochish lozim bo'ladi, shu sababli ikki yuzani tutashirishdan oldin ularni past issiqlik qarshiligiga ega bo'lgan suyuqlik bilan qoplash tavsiya qilinadi. Ushbu maqsad uchun ko'pincha silikonli moylash qo'llaniladi.

Issiqlik konveksiya. Issiqlik uzatishning boshqa bir usuli konveksiya bo'lib hisoblanadi. buning uchun oraliq agent (suyuqlik yoki gaz) talab qilinadi, u issiq obyektidan issiqlikni oladi, uni sovuq obyektgacha eltadi, issiqlik energiyasini sovuq obyektga beradi va shundan keyin yangi issiqlik porsiyasi uchun issiq obyektga qaytib keladi (qaytib kelmasligi ham mumkin). Qattiq jismdan

harakatlanuvchi agentga yoki harakatlanuvchi agentning ichida issiqlik uzatilishi konveksiya deb ataladi. Konveksiya tabiiy (og'irlik kuchlarining ta'siri ostida) yoki sun'iy (mexanik yo'l bilan amalga oshiriladigan) bo'lishi mumkin. Havoning tabiiy konveksiyasida uning molekulariga ikkita kuch - og'irlik kuchi va itaruvchi kuch ta'sir ko'rsatadi. Issiq havo o'zi bilan issiq yuzalardan issiqlikni olib ketish bilan yuqoriga ko'tariladi. Sovuqroq havo pastga, issiq obyektlarga qarab tushadi. Havoning sun'iy konveksiyasi fen yoki ventilyator yordamida amalga oshiriladi. U ham qurilmaning ichida haroratning talab qilinadigan darajasini ushlab turish uchun moyqilikli termostatlarda tashkil qilinadi. Konveksiya usuli bilan issiqlik uzatilishining samaradorligi oraliq agentning harakatlanish tezligi, harorat gradienti, obyekt yuzasining maydoni va qurshab turuvchi muhitning issiqlik hususiyatlari bilan belgilanadi. Uning harorati tashqi haroratdan farq qiladigan obyekt issiqlikni oladi yoki beradi, buni issiqlik o'tkazuvchanlik mexanizmi bo'yicha issiqlik uzatilishining ifodasiga o'xshash bo'lgan tenglama yordamida ifodalash mumkin.

$$N = \alpha A (T_1 - T_2) \quad (4.83)$$

Bunda α - oquvchi muhitning (suyuqlik yoki gaz) solishtirma issiqlik sig'imi, uning yopishqoqligi va harakatlanish tezligi bilan belgilanadigan konveksiya koeffitsiyenti. Bu koeffitsiyent faqatgina og'irlik kuchiga bog'liq bo'lib qolmasdan, harorat gradientiga ham bog'liq bo'ladi. Havoda gorizontal joylashgan plastinka uchun α ning qiymatini quyidagi formula yordamida baholash mumkin:

$$\alpha = 2,49 \sqrt[3]{\frac{T_1 - T_2}{L_g}} \quad (4.84)$$

Vertikal joylashgan plastinka uchun esa formula quyidagi ko'rinishni oladi:

$$\alpha = 1,77 \sqrt[3]{\frac{T_1 - T_2}{L_g}} \quad (4.85)$$

Shuni qayd qilish lozimki, bu ifodalar plastinkaning faqat bir tomoni uchun yaroqli bo'ladi, bu yerda plastinka o'zida cheksiz issiqlik manbaining (ya'ni uning harorati issiqlik yo'qolishiga bog'liq bo'lmaydigan) yuzasini taqdim qiladi, qurshab turuvchi muhit esa doimiy haroratga ega deb faraz qilinadi. Agar havoning hajmi kichik bo'lsa, masalan, turficha haroratga ega bo'lgan ikkita plastinkaning orasidagi havo tiroqishi kichik bo'lsa, gaz

lanmaydi. Ruxsat etilgan chastotalar (shuningdek to'liq uzunliklari va energiyalar ham) bir-biriga juda yaqin joylashgan, shu sababli materiallar nurlanish chiqarishi mumkin bo'lgan chastotalarning soni amalda cheksiz kattalik bo'lib hisoblanadi. Nurlatiladigan to'liqlarning uzunliklari har qanday - juda uzun to'liqlardan juda qisqa to'liqlargacha bo'lishi mumkin. Harorat o'rtacha kinetik energiyaning statistik ifodasi bo'lib hisoblanishi sababli, u tebranayotgan zarrachalarning ko'proq mumkin bo'lgan chastotasi va to'liq uzunligini belgilaydi. Ko'proq mumkin bo'lgan to'liq uzunligi Vin qonuni bilan aniqlanadi (1911-yilda nemis olimi Vilhelm Vin issiqlik nurlanishi qonunlarini kashf qilganligi uchun Nobel mukofotiga sazovor bo'lgan). Uni topish uchun (4.87) tenglamadan birinchi hosilani nolga tenglashtirish kerak bo'ladi. Hisoblashlar natijasida uning atrofida nurlanishlarning eng katta quvvati sodir bo'ladigan to'liq uzunligini olish mumkin:

$$\lambda_m = \frac{2898}{T} \quad (4.88)$$

Bunda λ_m - mkm da o'lchanadi, T esa - Kelvinlarda. Vin qonuni shuni tasdiqlaydiki, harorat qanchalik yuqori bo'lsa, nurlanish to'liqining uzunligi shunchalik qisqa bo'lib boradi (4.26-rasm). (4.86) tenglamani hisobga olish bilan shunday hulosaga kelish mumkin, ko'proq mumkin bo'lgan nurlanish chastotasi absolyut haroratga proporsional bo'ladi:

$$\nu_m = 10^{11} T, \text{ Hz} \quad (4.89)$$

Masalan, normal xona haroratida infraqizil energiyaning katta qismi 30 THz ($30 \cdot 10^{12}$ Hz) atrofida chastotaga ega bo'lgan obyektlar tomonidan nurlatiladi. Nurlanish chastotasi va to'liq uzunligi faqatgina harorat bilan belgilanadi, nurlanish amplitudasi esa yana yuzaning $\epsilon(\lambda)$ nurlatish qobiliyatiga ham bog'liq bo'ladi.

Nazariy jihatdan, issiqlik nurlanishlarining chastota diapazoni cheksiz bo'lib hisoblanadi. Biroq issiqlik nurlanishlarini detektorlashda real datchiklarning cheklangan diapazonini o'lchashga bo'ladi, ular nurlanishlarning chegaralangan diapazonini o'lchashga qodir bo'ladi. To'liq uzunliklarning konkret intervalida nurlanishning to'liq quvvatini aniqlash uchun (4.87) tenglamani ko'rsatilgan diapazonning ichida λ_1 dan λ_2 gacha integrallash zarur bo'ladi.

molekulalarining harakati juda cheklangan bo'lib qoladi, shunda issiqlikning konvektiv uzatilishini hisobga olmaslik mumkin bo'ladi. Bunday holda issiqlik uzatilishi havoning issiqlik o'tkazuvchanligi va nurlanish orqali sodir bo'ladi.

Issiqlik nurlanishi. Yuqorida aytib o'tilganidek, har qanday obyektning atomlari va molekullari tebranma harakatlarni sodir qiladi. Vibratsiyalanayotgan zarrachalarning o'rtacha kinetik energiyasi absolyut harorat bilan bog'lanadi. Termodinamika qonunlariga ko'ra harakatlanayotgan elektr zaryadi o'zgaruvchan elektr tokining paydo bo'lishini chaqiradi, u o'zgaruvchan magnit maydoni paydo bo'lishiga olib keladi. O'z navbatida, magnit maydonidagi o'zgarishlar natijasida u bilan bog'liq bo'lgan elektr maydonida ham o'zgarishlar sodir bo'ladi va hokazo. Shunday qilib, vibratsiyalanayotgan zarrachalar optika qonunlariga bo'ysunadigan va yorug'lik tezligi bilan tarqaladigan elektromagnit maydonning manbalari bo'lib hisoblanadi. Elektromagnit to'liqlari qaytarilishi, filtrlanishi, fokuslanishi mumkin va hokazo ta'sirlarga tortilishi mumkin. 4.27- rasmda elektromagnit nurlanishning γ nurlardan tortib radioto'liqlargacha bo'lgan to'liq spektri ko'rsatilgan.

To'liq uzunligi konkret muhitda yorug'likning ν chastotasi va s tezligi bilan bog'lanadi:

$$\lambda = \frac{c}{\nu} \quad (4.86)$$

To'liq uzunligi bilan harorat o'rtasidagi bog'lanish Plank tomonidan 1901 yilda ochilgan qonunga bo'ysunadi (1918 yilda nemis fizigi Plank kvant energiyasini kashf qilganligi uchun Nobel mukofotiga sazovor bo'lgan). Plank W_λ nurlanish oqimining zichligi, λ to'liq uzunligi va T absolyut harorat o'rtasidagi bog'lanishni aniqlagan. Nurlanish oqimining zichligi - bu to'liq uzunligi birligiga to'g'ri keladigan elektromagnit oqimining quvvatidir.

$$W_\lambda = \frac{\epsilon(\lambda) C_1}{\pi^2 \lambda^5 [e^{C_2/\lambda T} - 1]} \quad (4.87)$$

Bunda $\epsilon(\lambda)$ - obyektning nurlatish qobiliyati, $C_1 = 3,74 \cdot 10^{-12}$ Wt-sm² va $S_2 = 1,44$ sm-K - konstantalar, e - natural logarifmning asosi.

Harorat - bu ulkan sonli vibratsiyalanayotgan zarrachalarning kinetik energiyalarini o'rtalashtirish natijasidir. Biroq hamma zarrachalar ham bir xil chastota va amplituda bilan vibratsiya-

$$F_{\omega} = \frac{1}{\pi} \int_{\lambda_1}^{\lambda_2} \frac{\epsilon(\lambda) \sigma_s \lambda^4}{\epsilon(\lambda) \sigma_s \lambda^4 - 1} d\lambda \quad (4.90)$$

4.28-rasmda uchta turlicha harorat uchun ideal nurlatgichning ($\lambda_1 = 0, \lambda_2 = \infty$) nurlanishlar oqimining zichligi ko'rsatilgan. Rasmdan ko'rinib turibdiki, nurlanish quvvati spektral diapazonda juda notekis taqsimlanadi, uning maksimumi esa λ_1 qonuni bo'yicha aniqlangan maksimumga mos keladi. Issiq obyekt o'zining energiyasining katta qismini ko'rinadigan diapazonda nurlatadi, sovuqroq obyektlar tomonidan nurlatiladigan quvvat esa spektrning infraqizil va uzoq infraqizil diapazonlariga siljiydi.

(4.90) tenglama juda murakkab, uni amalda analitik yo'l bilan yechishning iloji yo'q. Yechim yoki sonli uslublar bilan, yoki approssimatsiyalar yordamida olinishi mumkin. Spektrning keng polosasida (λ_1 va λ_2 butun nurlatiladigan quvvatning 50% dan oshig'ini qamrab olganda) to'rtinchi tartibli parabola ko'rinishida approssimatsiyalash *Stefan-Bolsman qonuni* nomi bilan ma'lum:

$$F_{\omega} = A \sigma T^4 \quad (4.91)$$

Bu yerda $\sigma = 5,67 \cdot 10^{-8} \text{ W/m}^2 \text{K}^4$ - Stefan-Bolsman doimiyisi, A - nurlatuvchi yuzaning maydoni, ϵ esa - to'liq uzunligiga bog'liq emas deb hisoblanadi.

Nurlatiladigan yorug'likning to'liq uzunligi haroratga bog'liq bo'lgani holda, nurlanish amplitudasi yuzaning nurlatish qobiliyatining funksiyasi bo'lib hisoblanadi, u ϵ nurlatish koeffitsiyenti deb ataladi, u 0 ... 1 diapazonda o'zgaradi. Bu koeffitsiyent yuzadan chiqayotgan nurlanishlar oqimining xuddi o'sha haroratdagi ideal nurlatgichdan chiqayotgan nurlanishlar oqimiga nisbati bo'lib hisoblanadi. ϵ nurlatish koeffitsiyenti, r qaytarish koeffitsiyenti va y o'kazish koeffitsiyentini bog'laydigan fundamental munosabat chiqarilgan:

$$\epsilon + y + r = 1 \quad (4.92)$$

1860 yilda Kirxgoff nurlatish va yutish qobiliyatlari o'sha bitta fizikaviy kattalik bo'lib hisoblanishini aniqlagan. Shu sababli absolyut qora jism uchun ($y = 0$) (4.92) tenglamani quyidagi ko'rinishda yozish mumkin:

$$r = 1 - \epsilon \quad (4.93)$$

Stefan-Bolsman qonuni T haroratga ega bo'lgan yuzadan absolyut nolga teng bo'lgan haroratga ega bo'lgan sovuq cheksta

kenglikka nurlatiladigan nurlanishning quvvatini aniqlaydi. Issiqlik nurlanishlarini issiqlik datchiklari bilan detektorlashda datchikdan obyektga nurlanishni ham hisobga olish zarur bo'ladi. Issiqlik datchiklari faqatgina issiqlik nurlanishining foydali quvvatini (ya ni obyektning nurlatish quvvati minus datchikning o'zining nurlatish quvvati) aniqlashga qodir bo'ladi. Datchikning obyekt tomonga qaragan yuzasi ϵ_s nurlatish qobiliyati ega bo'ladi, va shundan kelib chiqqan holda, uning qaytarish qobiliyati sababli butun F_{ω} nurlatish Datchik nurlanishni qisman yutishi sababli butun F_{ω} qismi datchik quvvati foydali bo'lib hisoblanmaydi. Quvvatning F_{ω} qismi datchik tomonidan yutiladi, qolgan F_{ω} qismi obyektga qaytariladi (4.29-rasm). Bu mulohazalarda datchikning yon-atrofida boshqa nurlatish obyektlari yo'q deb faraz qilinadi.



4.27-rasm. Elektromagnitlik nurlanish spektri

T nurlanish, Gentgen nurlanish, UB nurlanish, Ko'rinadigan nurlanish, Yaqin IQ diapazondagi to'liqlar, O'ra IQ diapazondagi to'liqlar, Uzoq IQ diapazondagi to'liqlar, Radiolar nurlanishi, Mikroto'liqlik pechlar nurlanishi, TV va FM diapazondagi radio-to'liqlar, Qisqa radioto'liqlar, AM diapazondagi radioto'liqlar

Qaytarilgan nurlanishlar oqimi datchikning qaytarish koeffitsiyentiga proporsional bo'ladi:

$$F_{\omega} = -P_s F_{\omega} = -A \epsilon (1 - \epsilon_s) \sigma T^4 \quad (4.94)$$

Minus belgi qaytarilgan oqim asosiy nurlanish oqimiga qarama-qarshi yo'nalganligini bildiradi. Natijada obyektning foydali nurlatish quvvatini quyidagi ifodadan topish mumkin:

$$F_{\omega} = F_{\omega} + F_{\omega} = A \epsilon_s \sigma T^4 \quad (4.95)$$

O'zining yuzasining T_1 haroratiga bog'liq ravishda datchik obyektiga o'zining issiqlik oqimini nurlatadi:

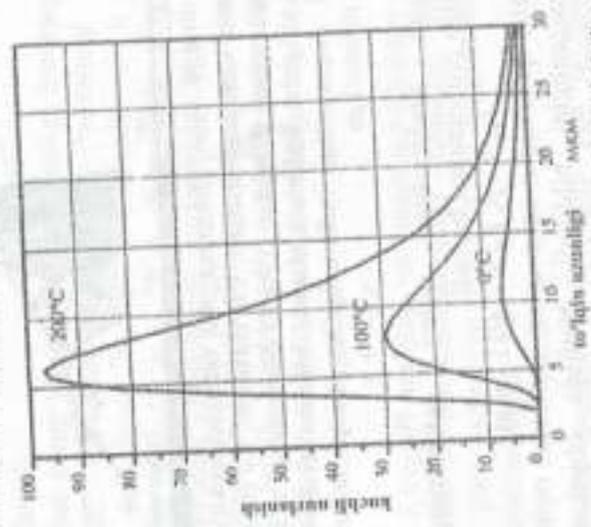
$$F_2 = -A\epsilon_2\sigma T_1^4 \quad (4.96)$$

Qarama-qarshi tomonga yo'nalgan bu ikkita oqim ikkita yuza orasida harakatlanadigan foydali oqimni shakllantiradi:

$$F = F_2 + F_1 = A\epsilon_1\sigma(T_1^4 - T_2^4) \quad (4.97)$$

Bu ifoda issiqlik nurlanishining foydali quvvatini chiqish elektr signaliga qayta shakllantiradigan issiqlik datchigining ishini tasvirlaydi. U shuningdek datchik tomonidan yutilgan F issiqlik oqimi bilan obyekt va datchikning absolyut haroratlari o'rtasidagi bog'lanishni o'rnatadi.

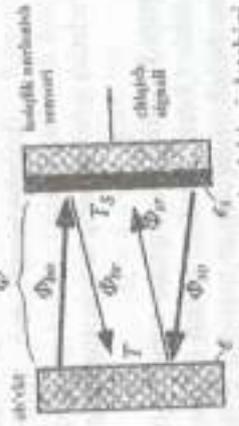
Nurlatish qobiliyati. Muhimning nurlatish qobiliyati uning dielektrik singdiruvchanligining, va shundan kelib chiqqan holda, n sindirish koeffitsiyentining funksiyasi bo'lib hisoblanadi, maksimal nurlatish qobiliyati 1 ga teng bo'ladi. U qora jisim deb ataluvchi jisimga - ideal elektromagnit nurlanishlar manbaiga mos keladi. Bunday deb atalishining sababi obyektning normal xona haroratidagi ko'rinishi bo'lib hisoblanadi.



4.28-rasm. Uchta turlicha harorat uchun sovug' chiqsaz kenglik bilan qurshalgan nurlatgich uchun olingan nurlanishlar oqimining spektral zichligi

Agar jisim shaffof bo'lmasa ($\gamma = 0$) va hech narsani qaytarmasa ($\rho = 0$), u holda (4.92) tenglamaga ko'ra u o'zida elektromagnit nurlanishlarni ideal nurlatgich va yutgichni taqdim qiladi ($\alpha = \epsilon$ bo'lganligi sababli). Biroq shuni qayd qilish lozimki, obyektning nurlatish qobiliyati, qoidaga ko'ra, nurlanishlarning to'liq uzunligiga bog'liq bo'ladi (4.30-rasm). Masalan, oq qog'oz varag'i spektrning ko'rinadigan diapazonida juda yaxshi qaytarish qobiliyatiga ega bo'ladi va deyarli ko'rinadigan yorug'likni nurlatmaydi. Biroq uzoq infraqizil diapazonda uning qaytarish qobiliyati sezilarli darajada kamayadi, nurlatish qobiliyati esa aksincha 0,92 gacha ortadi, bu oq qog'ozni yaxshi infraqizil nurlanish manbai qilib qo'yadi. Uzoq infraqizil diapazon linzalarini tayyorlash uchun keng foydalaniladigan polietilen juda tor diapazon - 3,5, 6,8 va 13 mikm ga teng bo'lgan to'liq uzunliklari atrofida to'liqlarni kuchli tarzda yutadi (nurlatadi), spektrning boshqa sohalarida esa u shaffof (nurlatmaydigan) material bo'lib hisoblanadi.

Issiqlik nurlanishlarining nisbatan tor spektral diapazonida (masalan, 8 dan 16 mikm gacha) nurlatish qobiliyati ko'pincha doimiy kattalik deb hisoblanadi. Biroq issiqlik nurlanishlarini 1% dan yaxshiroq aniqlik bilan aniqlash zarur bo'ladigan pretstizion o'lchashlar uchun yuzaning nurlatish qobiliyati yoki oldindan ma'lum bo'lishi lozim, yoki ikki diapazonli infraqizil detektoridan foydalanish kerak bo'ladi (bu detektor infraqizil nurlanishlar oqimini ikkita tor spektral diapazonlarda o'lchashni bajaradi. So'ngra ikkita signalning nisbati bo'yicha obyektning haroratini aniqlaydi. Hisoblashlar jarayonida nurlatish koeffitsiyenti va boshqa multiplikativ tarkib topiruvchilar qisqartiriladi).

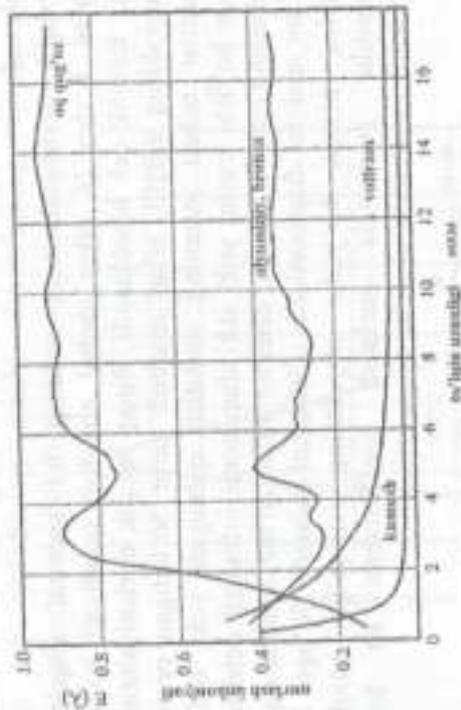


4.29-rasm. Obyekt bilan issiqlik nurlanishlari datchigi o'rtasida issiqlik almashinishi

Uzoq infraqizil diapazonning yuzaga perpendikulyar yo'naltirilgan qutblanmagan yorug'ligi uchun nurlatish qobiliyati quyidagicha ifodalanadi:

$$\epsilon = \frac{4\pi}{(n+1)^2} \quad (4.98)$$

Barcha nometall materiallar juda yaxshi diffuzion issiqlik nurlanishi manbalari bo'lib hisoblanadi, ular (4.98) tenglama bilan aniqlanadigan $\pm 70^\circ$ jism burchagi doirasida amalda doimiy nurlatish qobiliyatiga ega bo'ladi. Bu burchakning chegaralaridan tashqarida to 90° gacha nurlatish koeffitsiyenti shiddat bilan pasayadi. 90° atrofida u amalda nolga teng bo'ladi. 4.31A-rasmda havoda nurlanishlar yo'nalganligining nometall materiallar uchun tipik bo'lgan diagrammasi ko'rsatilgan. Shuni ta'kidlash lozimki, yuqorida aytilganlarning burchasi spektrning uzoq infraqizil diapazonidagi to'liq uzunliklari uchun adolatlidir, ko'rinadigan yorug'lik to'liqlari uchun esa umuman o'rinli bo'lmaydi.



4.30-rasm. Nurlatish qobiliyatining to'liq uzunligiga bog'lanishi

Metallar o'zlarini butunlay boshqacha tutadi. Ularning nurlatish qobiliyati yuzaga ishlov berish usuliga kuchli tarzda bog'liq bo'ladi. Qoidaga ko'ra, yaxshidab silliqilgan metallar $\pm 70^\circ$ jism burchagi doirasida yomon nurlatadi, burchaklar katta bo'lganda esa ularning

nurlatish qobiliyati sezilarli darajada ortadi (4.31B-rasm). Bu shuni bildiradi, hatto eng yaxshi oynalar ham normaldan 90° atrofidagi burchaklarda nurlanishni yomon qaytaradi.

Aksariyat qattiq jismlardan farqli o'laroq, gazlar ko'pgina hollarda issiqlik nurlanishi uchun shaffof bo'lib hisoblanadi. Ular faqatgina ma'lum bir tor spektral diapazonning nurlanishlarini yutadi va chiqaradi. Qutblanmagan simmetrik molekulyar strukturalardan tashkil topgan O_2 , N_2 kabi va boshqa ba'zi bir gazlar elektromagnit to'liqlarini faqatgina past baroratlarda o'tkazadi. SO_2 , N_2O va uglevodorod gazlari esa kengroq diapazonda to'liqlarni nurlatadi va yutadi.



4.31-rasm. Nometall materiallar (A) va yaltiragan metallar (B) uchun nurlanishlarning yo'nalganlik diagrammalari

Infraqizil yorug'lik gaz qatlamiga tushganda uning yutish qobiliyati Lambert-Beer qonuniga bo'ysunish bilan eksponenta bo'yicha pasayadi:

$$\frac{F_x}{F_0} = e^{-\alpha_0 x} \quad (4.99)$$

Bunda F_0 - tushayotgan issiqlik oqimi, F_x - x chuqurlikdagi oqim, α_0 - spektral yutish koeffitsiyenti. Bu munosabat ma'lum bir λ to'liq uzunligining γ_0 monoxromatik o'tkazish qobiliyati (singdiruvchanligi) deb ham ataladi. Agar gazning qaytarish qobiliyati nolga teng bo'lsa, uning nurlatish koeffitsiyenti quyidagi ko'rinishda aniqlanadi:

$$\epsilon_0 = 1 - \gamma_0 = 1 - e^{-\alpha_0 x} \quad (4.100)$$

Shuni ta'kidlash lozimki, gazlar faqatgina tor spektral diapazonda nurlanishni yutishi sababli, nurlatish va o'tkazish koeffitsiyentlari konkret to'liq uzunliklariga mos keladi. Masalan, suv bug'i 1,4, 1,8 va 2,7 mkm to'liq uzunliklarida yuqori yutish

ko'effitsiyentiga ega bo'ladi va 1,6, 2,2 va 4 mkm to'liq uzunliklarida amalda shaffof bo'lib hisoblanadi.

Haroratni kontaktiz o'lchashda infraqizil datchikdan foydalanishda obyektning nurlatish qobiliyatini bilish zarur bo'ladi. Kontaktiz termometri kalibratsiya uchun yoki uning aniqligini tekshirish uchun laboratoriya etalon issiqlik manbalaridan foydalanish zarur bo'ladi. Bunday manbalar uchun ularning nurlatish qobiliyatini bilish kerak bo'ladi, shuningdek ularning nurlatish ko'effitsiyenti birga yaqin bo'lishi maqsadga muvofiq bo'ladi. Bu shartga rioya qilmaslik signalning katta chetlashishlariga olib keladi ((4.93) tenglama). Bu infraqizil nurlanishlar oqimini detektorlash xatoligini anchagina oshirishi mumkin. Biroq, taassufki, nurlatish ko'effitsiyenti 1 ga teng bo'lgan material mavjud emas. Absolyut qora jismini modellashtiradigan yuzani *rezonatorlardan* foydalanish bilan olish mumkin.

Rezonsans effekti. Elektromagnitlik nurlanishi rezonator deb ataluvchi chuqurlikda o'lichashda qiziq hodisa kuzatiladi. Rezonator o'zida ichki devorlarining butun yuzasi bo'ylab bir tekis haroratga ega bo'lgan jismining ichidagi ixtiyoriy shakldagi bo'shliqni taqdim qiladi (4.32A- rasm). Rezonator aperturasining nurlatish qobiliyati (uning ichki qismida emas) yassi yuzaga qaraganda anchagina ortadi, ba'zi bir to'liq uzunliklarida esa birga yaqinlashadi. Agar rezonatorning ichki devorlari yetarlicha yuqori nurlatish ko'effitsiyentiga ega bo'lsa, bu effekt yanada kuchayadi. Barcha nonmetallar diffuzion nurlatgichlar bo'lib hisoblanadi. Rezonatorning harorati va nurlatish qobiliyati uning har qanday ichki nuqtasida bir hil deb faraz qilaylik. Uning nurlatish qobiliyati birga teng bo'lgan ideal obyekt *qora jisim* deb ataladi. Qora jisim yuza maydonidan infraqizil fotonlarning quyidagiga teng bo'lgan σ oqimini chiqaradi:

$$F_0 = \sigma T_0^4$$

Biroq real obyekt ϵ_0 nurlatish ko'effitsiyentiga ega bo'ladi, shu sababli uning yuzasining xuddi shunday maydonidan kamroq oqim chiqadi:

$$F_r = \epsilon_0 F_0$$

Obyektning huddi shunday σ maydonli boshqa qismlari tomonidan nurlatiladigan issiqlik oqimi ham F_r ga teng bo'ladi (chunki obyektning harorati hamma joyda bir xil deb hisoblanadi).

oqimning kenglikda taqsimlanishi hisobga olinmaydi). Tushayotgan F_r oqimning katta qismi yuzaning a maydoni tomonidan yutiladi, diffuzion oqimning kichikroq qismi esa qaytariladi:

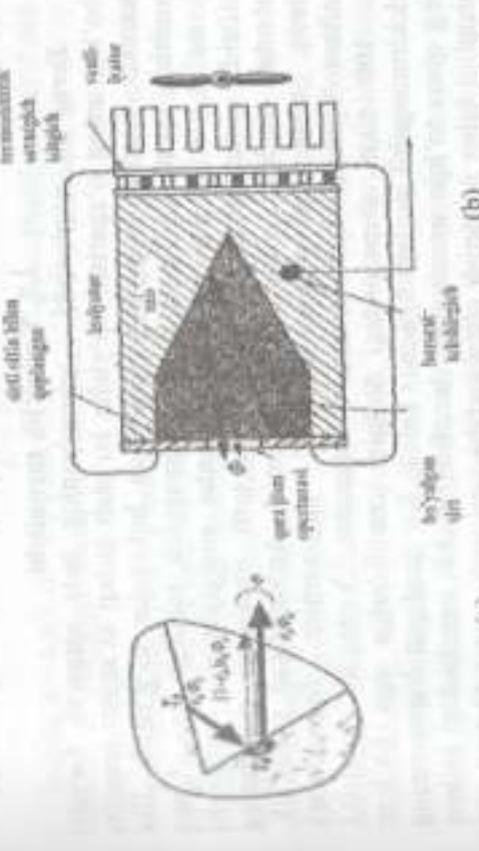
$$F_r = rF_r = (1 - \epsilon_0)\epsilon_0 F_0 \quad (4.101)$$

a maydondan nurlatilgan va qaytarilgan oqimlarni qo'shish bilan quyidagini olamiz:

$$F = F_r + F_r = \epsilon_0 F_0 + (1 - \epsilon_0)\epsilon_0 F_0 = (2 - \epsilon_0)\epsilon_0 F_0 \quad (4.102)$$

Bundan samarali nurlatish qobiliyati uchun ifodani topamiz:

$$\epsilon_0 = \frac{F}{F_0} = (2 - \epsilon_0)\epsilon_0 \quad (4.103)$$



4.32- rasm. A – rezonator yordamida nurlatish qobiliyatini kuchaytirish, B – amaliyotda qo'llaniladigan qora jisim modelining konstruksiyasi

(4.103) tenglamadan ko'rinib turibdiki, bir marta qaytarishda rezonatorning nurlatish qobiliyati tekis yuzadan nurlanishga qaraganda $(2 - \epsilon_0)$ martaga ortadi. Biroq rezonator bir necha marta qayta qaytarish sodir bo'lishi mumkin, shu sababli a maydonda tushayotgan nurlanishlar oqimi rezonatorning ko'plab qismlaridan nurlatishlar va qaytarishlarning yig'indisini o'zida taqdim qiladi. Natijalovechi oqimning intensivligi, qoidaga ko'ra, nurlanishlarning boshlang'ich oqimining intensivligidan yuqori bo'ladi.

Rezonator samarali ishlashi uchun uning chiqish teshigining joylashgan joyini va datchikning o'zining holatini aniq aniqlash

zarur bo'ladi. Agar datchik rezonatorda juda chuqur joylashgan bo'lsa, u uning barcha devorlaridan nurlanishni to'g'ridan-to'g'ri to'playdi, shu sababli shunday bo'lishi mumkin, rezonans effekti yo'qoladi, va samarali nurlatish qobiliyati rezonator bo'shlig'ining ichki yuzasidan nurlanishiga teng bo'lib qoladi, u qayta qaytaradigan tizimdagiga qaraganda har doim past bo'ladi.

Rezonans effekti real nurlatish koeffitsiyentini o'zgartiradi, nurlatish quvvatini baholashda xatolar vujudga kelishining oldini olish uchun buni har doim hisobga olish zarur bo'ladi.

4.7. Yorug'lik tarqalishi

Yorug'lik nurlanishi – energiyaning juda samarali formasi bo'lib, uning o'zgarishi bo'yicha ko'plab tashqi ta'sirlar: masofa, harakat, harorat, kimyoviy tarkib va hokazolar to'g'risida fikr yuritish mumkin. Yorug'lik elektromagnitik tabiatga ega. Unga kvantlar yoki elektromagnit to'lqinlar energiyasining tarqalishi sifatida qarash mumkin. Spektarning turli zonalariga o'zlarining nomlari berilgan: ultrabinafsha nurlanish, ko'rinadigan yorug'lik, uzoq, o'rta va yaqin infraqizil nurlanishlar diapazonlari, mikroto'lqinlar, radioto'lqinlar va hokazolar. "Yorug'lik" so'zi 0,1

... 100 mkm diapazonidagi to'lqin uzunliklariga ega bo'lgan elektromagnit nurlanishga mos keladi. Ko'rinadigan diapazonning eng qisqa to'lqin uzunligidan (binafsha) kichik uzunlikdagi to'lqin uzunligi bilan nurlanish ultrabinafsha nurlanish, yorug'likning eng katta to'lqin uzunligidan (qizil) katta uzunlikdagi to'lqin uzunligi bilan nurlanish – infraqizil nurlanish nomini olgan. Infraqizil diapazon o'z navbatida yana uchta tagdiapazon – yaqin (0,9-1,5 mkm), o'rta (1,5-4 mkm) va uzoq (4-100 mkm) infraqizil nurlanish tagdiapazoniga ajratilgan.

Elektromagnit nurlanishlar spektrining turli sohalarini fizikaning turli bo'limlarida o'rganiladi. 4.33- rasmda eng qisqa to'lqinlardan tortib (γ nurlar) eng uzun to'lqinlargaacha (radioto'lqinlar) butun spektr keltirilgan. Mazkur bo'limda nurlanishning asosan elektromagnitik spektrning ko'rinadigan va yaqin infraqizil nurlanish sohalarini uchun xarakterli bo'lgan hususiyatlari qisqacha ko'rib chiqiladi. Yorug'likning vakuumdagi s_0 tezligi to'lqin uzunligiga bog'liq bo'lmaydi va $\mu_0 = 4\pi \cdot 10^{-7}$ Gm/m erkin kenglikning

magnit doimiyi va uning $\epsilon_0 = 8,854 \cdot 10^{-12}$ F/m elektr doimiyi orqali ifodalinishi mumkin:

$$s_0 = \frac{1}{\sqrt{\mu_0 \epsilon_0}} = 299,7924587 \pm 1,1 \text{ m/s} \quad (4.104)$$

Yorug'lik to'lqinlarining chastotasi vakuumda yoki boshqa har qanday muhitda ularning to'lqin uzunligi bilan tenglama bilan bog'lanadi, uni quyidagi ko'rinishda ko'chirib yozish mumkin:

$$\nu \lambda = c \quad (4.105)$$

bunda c – yorug'likning muhitdagi tezligi.

Fotonning energiyasi uning chastotasiga bog'liq bo'ladi:

$$E = h\nu \quad (4.106)$$

Bunda $h = 6,63 \cdot 10^{-34}$ Dj yoki $4,13 \cdot 10^{-15}$ eV – Plank doimiyi deb ataladi. E energiya elektron voltlarda (eV) o'lchanadi: $1 \text{ eV} = 1,602 \cdot 10^{-19}$ Dj.

Ultrabinafsha va ko'rinadigan nurlanishning fotonlari yetaricha katta energiyalarga ega, shu sababli ularni detektorlash qiyin emas. Biroq to'lqin uzunligi spektrning infraqizil zonasiga o'tishi bilan fotonlarning energiyasi kamayadi (masalan, yaqin infraqizil diapazonidagi fotonning energiyasi to'lqin uzunligi 1 mkm bo'lganda 1,24 eV ni tashkil qiladi), bu optik kvant detektorlarining ishini anchaqina murakkablashtiradi. To'lqin uzunligi qanchalik oshsa, nurlanishning energiyasi shunchalik kichik pasayadi. Odamning terisi 37°C haroratta yaqin va uzoq infraqizil diapazonlarda fotonlarni nurlatadi, ular 0,13 eV atrofida energiyaga ega, bu qizil yorug'lik energiyasidan anchagina kichik va ularni aniqlash qiyin bo'ladi. Shu sababli kichik quvvatli nurlanishlar kvant detektorlari bilan emas, issiqlik detektorlari bilan aniqlanadi.

Elektromagnit to'lqinlari (endi yorug'likning kvant tavsiflaridan chetlashamiz) qo'shimcha xususiyat – *qutblanishga* (yanada aniqroq qilib aytadigan bo'lsa, *tekislikda qutblanishga*) ega bo'ladi. Bu shuni bildiradiki, o'zgaruvchan elektr maydonning kuchlanganlik vektorlari to'lqinning har qanday nuqtasida bir-biriga parallel bo'ladi. Bunda magnit maydonning vektorlari ham bir-biriga parallel bo'ladi, biroq ushbu holatda elektr qutblanishi bizni ko'proq qiziqtiradi, chunki elektromagnit nurlanish detektorlari ko'pincha elektr maydonlarining o'zgarishlariga ko'proq sezuvchan bo'ladi. Unda to'lqinlar x o'q yo'nalishida ko'chadi. Bunday holda to'lqin u o'q yo'nalishida qutblangan deyiladi, chunki elektr maydonning vektorlari aynan shu o'qqa parallel bo'ladi. To'lqinning tarqalish

4.8. Sezgir elementlarning dinamik modellari

Datchiklarning dinamik tavsiflarini aniqlash uchun ularning kirishiga o'zgaruvchan tashqi signallarni berish va chiqishdagi reaksiyani kuzatish zarur bo'ladi. Umumiy holatda, tashqi test signallari faqatgina amaliy ehtiyojlar bilan belgilanadigan har qanday ko'rinishda bo'lishi mumkin. Masalan, akselerometrlarning o'zining chastotasini aniqlash uchun o'zgaruvchan chastotali sinusoidal tebranishlar eng yaxshi test signallari bo'lib hisoblanadi, termistorning sezishi uchun test signali o'zida bosqichli harorat funksiyasini taqdim qilishi lozim. Boshqa holatlar uchun ko'pincha bosqichli yoki impulsli funksiyalar qo'llaniladi. Bosqichli funksiyalar nazariy jihatdan cheksiz chastota diapazoniga ega bo'ladi, bu ulardan dinamik datchiklarning tavsiflarini aniqlash uchun foydalanilishining sababi bo'lib hisoblanadi, chunki ular bir paytning o'zida barcha chastotalarda testdan o'tkazish imkonini beradi.

Datchikning o'zini qanday tuishi matematik jihatdan differensial tenglama bilan tasvirlanishi mumkin, uning tartibi sezgir element va butun tizimning konstruksiyasining fizikaviy tabiati bilan belgilanadi. s kirish signali va S chiqish reaksiyasi o'rtasidagi bog'lanishlarning bir nechta - nolinch tartibli, birinchi tartibli va ikkinchi tartibli tiplari mavjud.

Nolinch tartibli tenglama statik yoki vaqtga bog'liq bo'lmagan tenglama bo'lib hisoblanadi:

$$S(t) = Gs(t) \quad (4.107)$$

Bunda G -doimiy uzatish funksiyasi. Bu ifodani bir nechta ko'rinishda yozish mumkin. Bu yerda shu narsa muhim bo'lib hisoblanadiki, G vaqtga bog'liq bo'lmaydi, shu sababli nolinch tartibli tizimning bosqichli kirish ta'siriga javob tariqasidagi chiqish signali ham bosqichli bo'ladi.

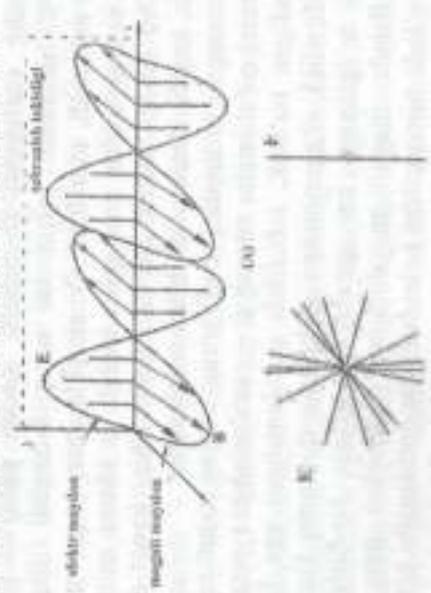
Birinchi tartibli tenglama quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$a_1 \frac{dS}{dt} + a_0 S(t) = s(t) \quad (4.108)$$

Bunda a_1 va a_0 - konstantalar. Bu tenglama avval energiyani ko'paydigan, so'ngra uni beradigan datchiklarning o'zini qanday tutishini tasvirlaydi. Bunday datchiklarga misol - issiqlik sig'imga ega bo'lgan va qurshab turuvchi muhit bilan issiqlik qarshiligi orqali bog'langan harorat datchigidir. Bunday tizimning bosqichli kirish

yo'nalishi (x o'q) va qutblanish yo'nalishi (y o'q) bilan belgilandigan tekislik *tebranishlar tekisligi* deb ataladi. Qutblangan yorug'lik maydonning vektorlari uchun boshqa yo'nalishlar bo'lmaydi.

4.33B-rasmda ihtiyoriy qutblanishga ega bo'lgan yorug'lik ko'rsatilgan, uning manbai yoki quyosh, yoki turli cho'g'lanma lampalar bo'lishi mumkin, biroq lazer nuri qat'iy qutblangan bo'lib hisoblanadi. Agar qutblanmagan yorug'lik qutblaydigan filtrga yo'naltirilsa, u orqali hamma to'liqlar ham o'tmaydi va chiqishda 4.33B-rasmda ko'rsatilgan elektr maydoni olinadi. Qutblaydigan filtr to'liqlarning faqatgina ularning elektr maydonining vektorlari filtringa qaratilish yo'nalishiga parallel tebranadigan tarkibiy qismlarini o'tkazadi va ularning tebranish tekisligi bu yo'nalishga burchak ostida qaratilgan tarkibiy qismlarini yutadi. Filtr orqali o'tadigan yorug'lik filtringa qaratilishi bilan mos tushadigan qutblanishga ega bo'ladi. Filtringa qutblash yo'nalishi uni tayyortash jarayonida beriladi. Buning uchun qayishqoq plastmassa listlarga ma'lum bir uzun zanjirli molekularlar kiritiladi va ular cho'zilishga tortiladi, buning natijasida molekularlar bir-biriga parallel tarzda saflanadi. Qutblaydigan filtrlardan suyuq kristalli matritsalar va ko'pgina optik datchiklarda ko'proq keng foydalaniladi.



4.33-rasm. A - tarqalayotgan elektromagnit to'liqni magnit maydoni va elektr maydonining vektorlari bilan; B - x o'q bo'ylab kuzatiladigan qutblanmagan elektr maydoni; D - vertikal qutblangan elektr maydoni

funksiyasiga javob tariqasidagi chiqish signali eksponensial xarakterga ega bo'ladi:

$$S(t) = S_0(1 - e^{-t/\tau}) \quad (4.109)$$

Bunda S_0 — datchikning statik reaksiyasi, τ — tizimning inersionligini tavsiflaydigan vaqt doimiyi.

Ikkinchi tartibli tenglamalarga o'tamiz:

$$a_2 \frac{d^2 x(t)}{dt^2} + a_1 \frac{dx(t)}{dt} + a_0 x(t) = s(t) \quad (4.110)$$

Bunday differensial tenglamalar ularning tarkibiga ikkitadan energiya to'pdaydigan element, masalan, induktiv g'altak va kondensator yoki harorat datchigi va kondensator kiradigan datchiklar yoki tizimlarga mos keladi. Ikkinchi tartibli datchiklarning tarkibiga ko'pincha tebranma harakatlarni sodir qiladigan elementlar kirishi sababli, bu butun tizimning beqarorligiga olib kelishi mumkin. Bunday tizimlarda dinamik xatolar bir nechta omillar — ω_0 chastota va b so'ndirish koeffitsiyenti bilan belgilanadi, ular (4.110) tenglamaning mustaqil koeffitsiyentlari bilan quyidagi munosabatlar orqali bog'lanadi:

$$\omega_0 = \sqrt{\frac{a_0}{a_2}} \quad (4.111)$$

$$b = \frac{a_1}{2\sqrt{a_0 a_2}} \quad (4.112)$$

Tizimning kritik dempirlashi $b = 1$ so'ndirish koeffitsiyentiga mos keladi. $b > 1$ bo'lganda oshiqcha dempirlash, $b < 1$ bo'lganda esa — to'liq dempirlamaslik sodir bo'ladi.

Datchikni matematik modellashirish uni tavsiflarini modellashirish uchun qudratli vosita bo'lib hisoblanadi. Modellashirish ikkita — statik va dinamik tipda bo'ladi. Dinamik modellarning tarkibiga bir nechta mustaqil o'zgaruvchilar kirishi mumkin, ulardan biri har doim vaqt bo'lib hisoblanadi, ko'rib chiqiladigan modellar datchiklarning jamlangan parametrlarga ega bo'lgan tizimlar ko'rinishida taqdim qilinishiga mos keladi. Bu bo'limda barcha matematik modellar fizika qonunlarini tizimning alohida elementlariga nisbatan qo'llash asosida quriladi. Boshqacha qilib aytganda, modelni ishlab chiqishda datchik alohida elementlarga ajratiladi va har bir element alohida ko'rib chiqiladi. Shundan keyin individual elementlarning matematik tavsiflari butun tizimning

umuman o'zini qanday tutishini tasvirlaydigan yagona modelga birlashtiriladi.

Mexanik elementlar. Dinamik mexanik elementni prujina va dempirlaydigan qurilma bilan tutashirilgan massa (inersion tarkibiy qism) ko'rinishida tasavvur qilish mumkin. Yopishqoq dempirlash va to'g'ri chiziqli ko'chishda tutib turuvchi kuch harakat tezligiga proporsional bo'ladi. Huddi shunday, aylanma harakatda ham tutib turuvchi kuch har doim burchak tezligiga proporsional bo'ladi. Shu sababli shtok yoki prujina bilan shakllantiriladigan kuch yoki buruvchi moment ham, qoidaga ko'ra, ko'chishga proporsional bo'ladi.

Harakat tenglamalarini chiqarishning eng oddiy usuli — har bir inersion elementni (massani) ajratish va uni erkin jism sifatida ko'rib chiqishdir. Bunda barcha erkin tarkibiy qismlar o'zining harakatini muvozanat holatidan boshlaydi, ko'chishda vujudga keladigan tutib turuvchi kuchlar yoki momentlar esa ularni yana boshlang'ich pozitsiyaga qaytaradi deb faraz qilinadi. Bu shartlar bajarilganda har bir elementga Nyutonning ikkinchi qonunini qo'llash va undan harakat tenglamasini chiqarish mumkin.

To'g'ri chiziqli harakat va birlashtirsa bo'ladigan o'lcash birliklari tizimlari uchun Nyutonning ikkinchi qonuni quyidagicha ifodalananadi: *jisimga ta'sir ko'rsatuvchi kuchlarning yig'indisi uning massasi va tezlanishining ko'paymasiga teng bo'ladi*. SI birliklar tizimida kuch nyutonlarda (N), massa kilogrammlarda (kg) va tezlanish m/s^2 larda o'lcahanadi.

Aylanma harakat uchun Nyuton qonuni quyidagicha bo'ladi: *jisimga ta'sir ko'rsatadigan kuch momentlarining yig'indisi uning inersiya momenti bilan burchak tezlanishining ko'paymasiga teng bo'ladi*. Kuch momenti Nyuton-metrdan (N·m), inersiya momenti kvadrat metrga kilogrammlarda ($kg \cdot m^2$), burchak tezlanishi esa — kvadrat sekundiga radianlarda (rad/s^2) o'lcahanadi.

Inersion elementdan tashkil topgan bir o'qli akselerometрни ko'rib chiqamiz, uning harakati elektr signaliga aylantiriladi. Buning uchun, masalan, pyezoelektrik qayta shakllantirgichni qo'llash mumkin. 4.34A-rasmda bunday akselerometning mexanik modeli ko'rsatilgan. M massa k qattqlik koeffitsiyentiga ega bo'lgan prujina bilan ushlab turiladi. Massaning harakati b so'ndirish koeffitsiyentini

ta'minlaydigan tinchlantiruvchi qurilma bilan dempirlanadi. Inersion element akselerometrlarning korpusida faqatgina gorizontal yo'nalishda siljiy oladi. Xarakat paytida qurilmaga d^2x/dt^2 tezlanish ta'sir ko'rsatadi, chiqish signali esa massaning x_0 masofaga chetlashishiga proporsional bo'ladi.

Inersion element faqatgina bitta yo'nalishda siljiy olishi sababli akselerometr faqatgina bitta erkinlik darajasiga ega bo'ladi. 4.34B-rasmda M massaning erkin jismiga ta'sir ko'rsatuvchi kuchlarning diagrammasi ko'rsatilgan. Shuni qayd qilamizki, x jismning muvozanat holatdan siljishi va qandaydir bir qayd qilingan masofaning yig'indisiga teng bo'ladi. Nyutonning ikkinchi qonunini qo'llash bilan quyidagi munosabatni olamiz:

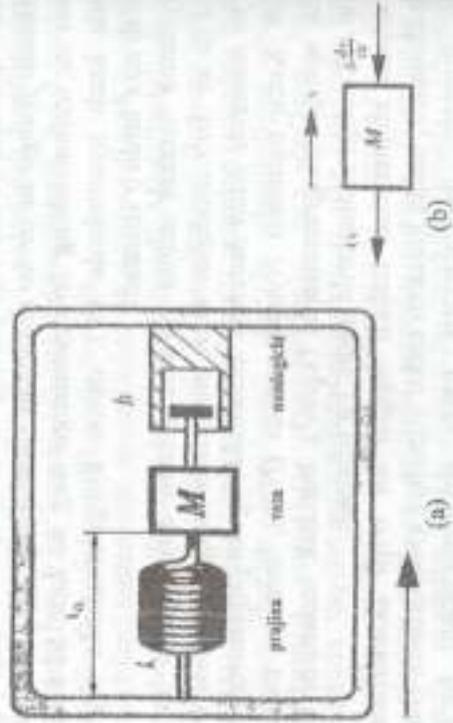
$$M\ddot{x} = -kx - b\frac{dx}{dt} \quad (4.113)$$

Bu yerda f - inersion massaning tezlanishi, erkin tushish tezlanishini hisobga olish bilan:

$$f = \frac{d^2x}{dt^2} - \frac{d^2x}{dt^2} \quad (4.114)$$

Bu ifodani (4.113) ga o'rniga qo'yish bilan talab qilinayotgan harakat tenglamasini olamiz:

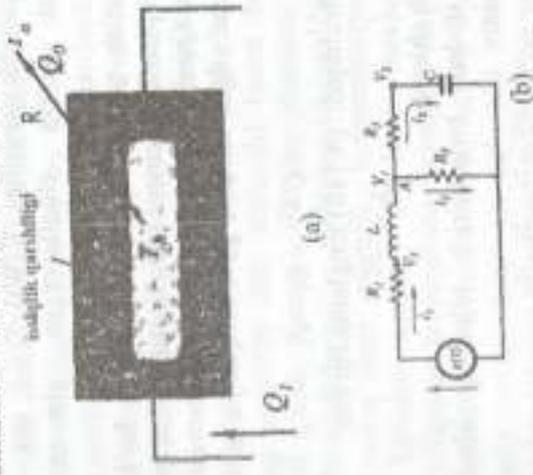
$$M\frac{d^2x}{dt^2} + b\frac{dx}{dt} + kx = M\frac{d^2Z}{dt^2} \quad (4.115)$$



4.34-rasm. A - akselerometrlarning mexanik modeli; B - M massaning erkin jismiga ta'sir ko'rsatuvchi kuchlarning diagrammasi

Shuni qayd qilamizki, (4.115) tenglamadagi har bir a'zo Nyuton (N) o'lchamlilikka ega. Bu ifoda ikkinchi tartibli differensial tenglama bo'lib hisoblanadi, bu akselerometrlarning chiqishida holatlamaydigan tebranishlar paydo bo'lishi mumkinligini bildiradi. Amaliyotda b so'ndirish koeffitsiyentini rostdash bilan kritik dempirlash holatiga erishtiladi.

Issiqlik elementlari. Issiqlik elementlari - bu radiatorlar, isitadigan elementlar, issiqlik izolyatorlari, issiqlikni qaytargichlar va yutgichlardir. Issiqlik tavsiflarini o'rganishda datchikka o'lchash usulining tarkibiy qismi sifatida qaraladi, bunda quyidagilar hisobga olinadi: qurilmaning korpusi va montaj elementlari orqali issiqlik uzatilishi, havoning konveksiyasi, qolgan obyektlar bilan issiqlik nurlanishlarini almashinish va hokazolar.



4.35-rasm. A - isitadigan elementning issiqlik modeli, B - rezistiv, sig'imli va induktiv elementlarga ega bo'lgan elektr sxemasi

Shuni eslatamizki, issiqlik uchta usul bilan uzatiladi: issiqlik o'tkazuvchanlik, tabiiy va majburiy konveksiya, issiqlik nurlanishi orqali. Jamlangan parametrlarga ega bo'lgan oddiy modelni qurishda obyekt haroratining o'zgarishini aniqlash uchun termodinamikaning birlashtirilgan qonunidan foydalanish mumkin, unga ko'ra jismning ichki energiyasining o'zgarish tezligi kirayotgan va chiqayotgan issiqlik

uchun u chiqish signali boshlang'ich harorat gradientidan 37% darajaga etadigan vaqtga teng bo'ladi.

Elektr elementlari. Uchta asosiy elektr elementlari mavjud: kondensator, induktiv g'altak va rezistor. Energiyaning saqlanish qonuniga asoslangan Kirxgof qonunlari quyidagilar:

Kirxgofning birinchi qonuni: uzelnig oqib kiradigan to'liq tok undan oqib chiqadigan toklarning yig'indisiga teng bo'ladi (ya'ni, uzelda toklarning algebraik yig'indisi har doim nolga teng bo'ladi).

Kirxgofning ikkinchi qonuni: yopiq elektr zanjirida kuchlanishlarning algebraik yig'indisi zanjirning barcha uchastkalarida qo'yilgan elektr yurituvchi kuchning kattaligiga teng bo'ladi.

4.9. Datchiklarning materiallari

Hozirgi kunda datchiklarni tayyorlashning ko'plab texnologik uslublari ishlab chiqilgan. U yoki bu uslubni tanlash har doim konkret detektorning konstruksiyasi bilan shartlanadi. Materialning har bir tipi - yarim o'tkazgichlar, metallar, keramika va plastmassa uchun o'zining ishlov berish texnologiyalari ishlab chiqilgan.

Datchiklarni tayyorlash uchun kremniyning qo'llanilishi. Kremniy Quyoshda va amalda barcha yulduzlarda ham bor. U metacritlarning aerolitlar deb ataluvchi butun boshli klassining asosini tashkil qiladi. Kremniy miqdor jihatidan Erdagi ikkinchi material bo'lib hisoblanadi, u faqatgina kisloroddan orqada turadi, uning Yer qobig'idagi og'irlik konsentratsiyasi 25,7% deb baholangan. Tabiatda kremniy sof holda mavjud bo'lmaydi, u oksidlar va silikatlar ko'rinishida uchraydi. Eng keng tarqalgan kremniy oksidlari qum, kvarts, ametist, tuproq, slyuda va hokazo-lardir. Kremniy uning oksidi va uglerodli materiallarni ko'mir elektrodlardan foydalanish bilan pechda qizdirish yo'li bilan olinadi. Kristall kremniy metall yaltiroqligi va kul rangiga ega (kremniy kremniyning organik xloridlarini, shuningdek kremniy dimetil xloridni gidrolizlashda olinadigan silikon bilan chaikashtirmaslik lozim). Kremniy olishning boshqa uslublari ham bor. Qattiq jismlari yarim o'tkazgichli detektorlar va mikrodatechiklarni tayyorlash uchun foydalaniladigan kremniy monokristallari ko'pincha Choxralskiy uslubli bo'yicha etishtiriladi. Kremniy nisbatan inert material bo'lib hisoblanadi, u faqatgina galogenlar va ishqor eritmaları bilan

oqimlarining farqiga teng bo'ladi. Bu bitta trubadan suv quyiladigan, ikkinchisidan esa chiqib ketalgan rezervuardagi (idishdagi) suvning sathi to'g'risidagi masalaga juda o'xshaydi. Shunda issiqlik balansini quyidagi tenglama ko'rinishida ifodalash mumkin:

$$C \frac{dT}{dt} = \Delta Q \quad (4.116)$$

Bunda $C = M \cdot s$ - jismning issiqlik sig'imi (Dj/K), T - harorat (K), ΔQ - issiqlik oqimining intensivligi (Wt), M - jismning massasi (kg), s - materialning solishtirma issiqlik sig'imi ($Dj/kg \cdot K$). Jism orqali o'tadigan issiqlik oqimining intensivligi jismning amaliyotda ko'pincha chiziqli deb hisoblanadigan issiqlik qarshiligining funksiyasi bo'lib hisoblanadi:

$$\Delta Q = \frac{T_1 - T_2}{R} \quad (4.117)$$

Bunda R - issiqlik qarshiligi (K/Wt), $T_1 - T_2$ esa - uning issiqlik o'tkazuvchanligi ko'rib chiqilayotgan elementdagi harorat gradiyenti.

Buni ko'rsatish uchun T_h haroratiga ega bo'lgan istadigan elementni tahlil qilamiz. Element issiqlik izolyasion material qatlami bilan qoplangan. Qurshab turuvchi muhitning harorati T_a ga teng. Q - bu elementga qo'yilgan issiqlik, Q_0 - issiqlik yo'qolishlari. (4.117) tenglamadan:

$$C \frac{dT}{dt} = Q_1 - Q_0 \quad (4.118)$$

ekanligi kelib chiqadi. (4.118) tenglamadan esa:

$$Q_0 = \frac{T_1 - T_2}{R} \quad (4.119)$$

ekanligi kelib chiqadi.

Bu ikkita ifodani birlashtirish bilan quyidagi differensial tenglamani olamiz:

$$\frac{dT}{dt} + \frac{T_1}{RC} = \frac{Q_1}{C} + \frac{T_2}{R} \quad (4.120)$$

Bu birinchi tartibli tenglama issiqlik tizimlari uchun tipik bo'lib hisoblanadi. Issiqlik elementlari, agar qaytar bog'lanishli konturga ega bo'lgan qurilmalarning tarkibiga kirmasa, juda barqaror bo'ladi. Oddiy issiqlik elementining bosqichli tashqi ta'sirga chiqish reaksiyasi vaqt doimiysi bilan xarakterlanadi, u issiqlik sig'imining issiqlik qarshiligiga ko'paymasiga teng bo'ladi: $\tau_r = CR$. Vaqt doimiysi sekundlarda o'lchanadi, passiv sovutadigan elementlar

reaksiyaga kiritshadi. Aksariyat kislotalar, flor-vodorod kislotadan tashqari, kremniyga hech qanday ta'sir ko'rsatmaydi. Kremniy IQ nurlanishni o'tkazadi va shu sababli IQ datchiklarda darchalarni tayyorlash uchun ishlatiladi.

Kremniyning atom og'irligi 28,0855 ni tashkil qiladi, uning atom nomeri 14 ga teng. U 1410°C haroratda eriydi. 25°C haroratda kremniyning solishtirma og'irligi 2,33 ni tashkil qiladi, uning valentligi esa 4 ga teng.

Kremniyning xossalari yaxshi o'rganilgan, shu sababli undan butun dunyoda datchiklarni tayyorlash uchun keng foydalaniladi. Kremniy arzon material bo'lib hisoblanadi va uni ishlab chiqarish texnologiyasi uning sofligini ham, sifatini ham nazorat qilish imkonini beradi. 4.2-jadvalda kremniy uchun xarakterli bo'lgan, datchiklarni qurish uchun foydalanish mumkin bo'lgan fizikaviy hodisalar keltirilgan.

Garchi monokristall kremniy xuddi ko'pchilik metallar kabi plastik deformatsiyaga berilmaydigan yetarlicha mo'rt material bo'lib hisoblanmasa, aslida u uchhalik ham mo'rt emas. Kremniyning Yung moduli (1,9·10¹¹ dina/sm) zanglamaydigan po'latning Yung moduli bilan teng va qayishqoqlik ko'rsatmaydigan kvars va aksariyat shishalarga qaraganda yuqori. Kremniyning mo'rtligi to'g'risidagi xato tasavvurlar shu tufayli paydo bo'lganki, u ko'pincha 5-13 sm diametrlil plastinkalar ko'rinishida shakllanadi, ularning qalindigi 250-500 mkm ni tashkil qiladi. Hatto bunday o'lchamdagi zanglamaydigan po'lat listlar ham qayishqoq bo'lmagan deformatsiyaga oson beriladi.

4.2-jadval
Kremniy datchiklar uchun tashqi ta'sirlar

Tashqi ta'sirlar	Fizikaviy hodisalar
Nurlanishli	Fotovolt va fotoelektrik hodisalar, fotoo'tkazuvchanlik, foto-magnit-elektrik hodisasi
Mexanik	Pyezorezistivlik, bo'ylama fotoelektr hodisasi, bo'ylama fotovolt hodisasi
Issiqlik	Zeebek va Nernst hodisalari, o'tkazuvchanlik va o'tishlarning haroratga bog'liqligi
Magnitik	Xoll hodisasi, magnitorezistivlik
Kimyoviy	Ionli sezuvchanlik

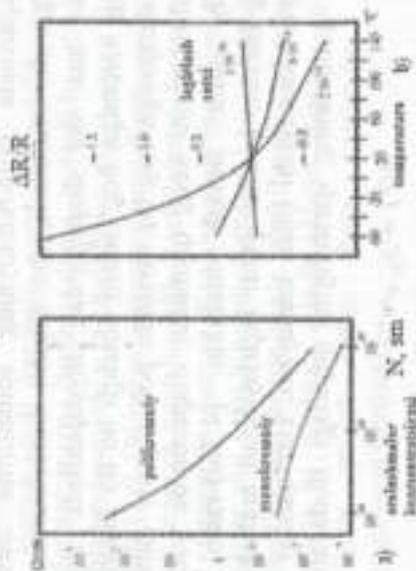
Polikremniyli materiallar noyob tavsiflarga ega bo'lgan datchiklarni tayyorlash imkonini beradi. 0,5 mkm atrofida qalindidagi polikremniy qatlamlar, qoidaga ko'ra, yuzasida 0,1 mkm qalindidagi kremniy dioksidiga ega bo'lgan kremniy taglikka vakuumli changlash yo'li bilan shakllantiriladi. Polikremniyli strukturalar ko'pincha bor bilan legirlanadi. Buning uchun past bosimda gaz fazadan kimyoviy o'tirish uslubini qo'llaniladi.

4.36A-rasmda polikremniyning solishtirma qarshiligi borming konsentratsiyasiga bog'liq ravishda qanday o'zgarishi ko'rsatilgan. Shu erning o'zida taqqoslash uchun monokremniy uchun xuddi shunday egri chiziq keltirilgan. Rasmdan ko'rinib turibdiki, polikremniyning solishtirma qarshiligi hatto borming yuqori konsentratsiyalarida ham monokristall materialga qaraganda har doim ancha yuqori bo'ladi. Borming konsentratsiyasi kichik bo'lgan diapazonda polikremniyning solishtirma qarshiligi uchun aynan ana shu diapazondan foydalaniladi. Polikremniy qarshiligi haroratga bog'lanishi chiziq bo'lib hisoblanmaydi. Legirlanish darajasiga bog'liq ravishda polikremniy qarshiligi harorat ko'rsatuvchisini keng qiymatlar diapazonida yoki musbat, yoki manfiy qilib tanlash mumkin (4.36B-rasm). Odatda qarshilikning harorat ko'rsatuvchisini legiraydigan aralashmalarning konsentratsiyasi kamayishi bilan kamayadi. Har qanday haroratda polikremniy qatlamlarining qarshiligi quyidagi ifodadan aniqlash mumkin:

$$R(T) = R_{20} e^{\alpha(T-20)} \quad (4.121)$$

Bunda $R_{20} = \frac{1}{R_{20}}$ - harorat ko'rsatuvchisi; R_{20} - 20°C haroratda kalibrlashdagi qarshilik. 4.37A -rasmda turlicha legirash darajalarida polikremniy va monokremniyning harorat sezgirligi ko'rsatilgan. Ko'rinib turibdiki, polikremniyning harorat sezgirligi monokremniyga qaraganda yuqori va legiraydigan aralashmalarning konsentratsiyasini o'zgartirish hisobiga boshqarilishi mumkin. Shuni qayd qilish qiziqarliki, borming ma'lum bir konsentratsiyasida (Z nuqta) qarshilik haroratga bog'liq bo'lmay qoladi.

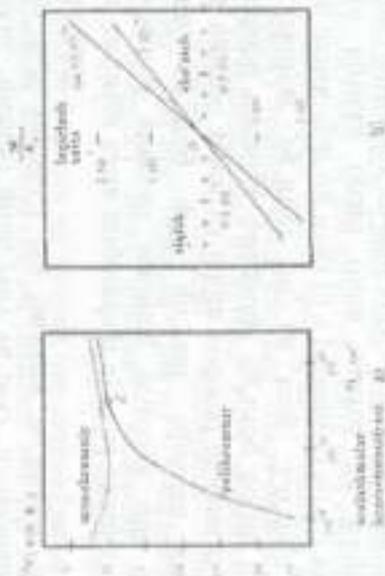
Bosim, kuch va tezlanish datchiklarini ishlab chiqishda polikremniyli rezistorlarning tenzosezgirlik koeffitsiyentini bilish muhim bo'ladi. 4.37B - rasmda bor bilan legirilgan polikremniyli rezistorlarning qarshiligining ϵ_1 bo'ylama deformatsiya kattaligiga bog'liq ravishda nisbiy o'zgarishlari ko'rsatilgan. ΔR ning barcha qiymatlari yuklanmagan holatda o'Ichangan R_0 qarshilik kattaligiga nisbatan keltirilgan. Rasmdan ko'rinib turibdiki, ΔR ning qiymatlari legirlanish darajasiga bog'liq bo'ladi, qarshilikning kattaligi esa siqilishda kamayadi va cho'zilishda ortadi. Shuni ham qayd qilish lozimki, tenzosezgirlik koeffitsiyenti (4.37B- rasmda chiziqning egilishi) haroratga bog'liq bo'ladi. Polikremniydan ishlangan rezistorlar xuddi monokristal kremniydan ishlangan rezistorlar kabi uzoq muddatli barqarorlikka ega bo'ladi, chunki yuza effektlari qurilmaning tavsiflariga jiddiy ta'sir ko'rsatmaydi.



4.36- rasn. Bor bilan legirilgan kremniyning solishtirma qarshiligi (A); legiraydigan aralashmalarning turli konsentratsiyalari uchun kremniy qarshiligining harorat koeffitsiyenti (B)

Plastmassalar. Plastmassalar — bu monomerlardan shakllantirilgan sintetik materiallardir. Monomerlar (masalan, etilen) boshqa monomerlar bilan reaksiyaga kirishganda takrorlanuvchi etilen zvenolarining polietilenning polimeri bo'lib hisoblanadigan uzun zanjirini hosil qiladi. Huddi shunday yo'l bilan stiroil monomerlaridan polistiroil polimeri shakllantiriladi. Polimerlar boshqa elementlar bilan bog'langan uglerod atomlaridan tashkil

topadi. Polimerlar tarkibida asosan faqatgina sakkizta element — uglerod, vodorod, kislorod, azot, kremniy, oltingugurt, xlor va fluoridan foydalaniladi, biroq bu turli plastmassalarning minglab variantlarini yaratish imkonini beradi (4.38- rasn).



4.37- rasn. Harorat koeffitsiyentining legiraydigan aralashmalarning konsentratsiyasiga bog'liqligi (A), kremniyning pycerezistiv sezgirliigi (B)

Element	atom og'irligi	valent atome
Vodorod	1	-1
Uglerud	12	4
Acot	14	3
Xlorod	35	2
Fosfor	19	4
Kremniy	28	4
Oltingugurt	32	2
Xlor	35	1

4.38- rasn. Polimerlarni qurish uchun foydalaniladigan atomlar

Har bir atom boshqa atomlar bilan bog'lanish uchun energetik (valent) bog'lanishlarning cheklangan soniga ega bo'ladi, va modda

barqaror bo'lishi uchun har bir atom molekulaning ichida o'zining barcha bog'lanishlaridan foydalanishi lozim bo'ladi. Masalan, vodorod faqatgina bitta boshqa atom bilan bog'lanishi mumkin, uglerod va kremniy esa o'ziga boshqa to'rtta atomlarni birkirib olishi mumkin. Shunday qilib, N-N va N-G' molekullar barqaror molekullar, S-N va Si-Cl esa barqaror bo'lmagan molekullar bo'lib hisoblanadi.

Polimer zanjirlarga katta miqdordagi uglerod atomlarini qo'shish birikkan vodorod atomlari sonining ortishiga olib keladi, bu molekullarni og'irroq qilib qo'yadi. Masalan etan (S_2N_2) qo'shimcha uglerod atomi va ikkita vodorod atomini o'z tarkibiga olganligi sababli metanga qaraganda og'irroq bo'lib hisoblanadi. Uning molekulyar og'irligi 30 ga teng. Ko'rinib turibdiki, polimerning molekulyar og'irligi to'rt pentanga (S_5N_{12}) aylanguncha har gal 14 birlikka ortadi (bitta uglerod va ikkita vodorod atomlarining og'irligiga). Pentan juda og'ir bo'lganligi uchun xona haroratida u endilikda gaz emas, suyuqlik bo'lib hisoblanadi. Keyinchalik SN_2 guruhlarini yana qo'shish yanada og'irroq polimer suyuqliklarning shakllanishiga olib keladi. Tarkib $S_{12}N_{32}$ ga etganda polimer qattiq moddaga aylanadi ($S_{12}N_{32}$ - bu parafin mum). Polimer molekullari kattalashib borishi bilan mum yanada og'irlashib boraveradi. 1402 molekulyar og'irlikka ega bo'lgan $S_{100}N_{302}$ tarkibli polimer *polietilen* deb ataladi, u eng oddiy termoplastik bo'lib hisoblanadi. SN_2 guruhlar soni yanada oshganda polimer materialning qattiqligining yanada ortishi sodir bo'ladi. 1000-5000 diapazondagi molekulyar og'irlikka ega bo'lgan polimerlar o'rtacha molekulyar og'irlikka ega bo'lgan polietilenlar deb, undan yuqorilari esa - yuqori molekulyar og'irlikka ega bo'lgan polietilenlar deb ataladi. Eng oddiy polimer bo'lib hisoblanuvchi polietilen datchiklarni qurishda foydalaniladigan bir qator foydali xususiyatlarga ega. Masalan, polietilen spektral diapazonning o'rtacha va uzoq IQ nurlari uchun shaffof, shu sababli deraza oynalari va linzalarni tayyorlash uchun qo'llanilishi mumkin.

Qizdirilganda, bosim ostida va katalizatorlar kiritilganda monomerlar juda uzun zanjirlar hosil qilishi mumkin. Bu jarayon polimerlanish deb ataladi. Zanjirning uzunligi (molekulyar og'irlik) juda muhim tavsif bo'lib hisoblanadi, chunki plastmassalarning

ko'pgina xususiyatlari aynan unga bog'liq bo'ladi. Og'irlikning ortishi qattqlik va mustahkamlikning ortishi, oquvchanlikning kamayishi, erish haroratining ortishi va erigan holatda yopishqoqlikning ortishi, shuningdek ishlov berish jarayonining murakkablashuviga olib keladi. Polimerlanish jarayoni tugagandan keyin olingan polimer zanjirlari bir-biri bilan bog'lanmaydi. Bunday polimerlar *termoplastlar* deb ataladi, bu ularga qizdirish bilan shakl berish mumkinligini bildiradi.

Zanjirlar bir-biriga qanchalik yaqin joylashsa, polimerning zichligi shunchalik yuqori bo'ladi. Ma'lum bir zichlikda kristallarning shakllanish jarayoni boshlanishi mumkin. Kristallangan sohalar katta qattqlik va mustahkamlikka ega bo'ladi. Bunday polimerlar ishlov berishga qiyin beriladi, chunki anchagina yuqori erish haroratiga ega bo'ladi. Bunda ular asta-sekin yumshash o'rniga birdaniga past yopishqoqlikka ega bo'lgan suyuqlik holatiga o'ladi. Boshqa tomonlama esa, amorf termoplastmassalar sekin eriydi, biroq ular kristallangan plastiklarchalik yaxshi oqmaydi. Amorf polimerlarga akrilonitril-butadien-stiro'l (ABS), polistiro'l, polikarbonat, polisulfon va boshqalar misol bo'la oladi. Kristall plastmassalar - bu polietilen, polipropilen, neylon, poliviniliden florid va boshqalardir.

ABS - juda qattiq va mustahkam material. U yuqori kimyoviy barqarorlik, past namlik yutuvchanlik va yaxshi shaklbarqarorlikka ega. Bu'zi bir turlariga galvanik qoplama qoplanishi mumkin.

Akril - yuqori optik shaffoflik va qursab turuvchi muhitning ta'siriga nisbatan yuqori barqarorlikka ega. U yaxshi elektr xususiyatlariga ega bo'lgan mustahkam va yaltiroq material bo'lib hisoblanadi. Har xil rangda bo'ladi.

Fioroplastlar - juda yaxshi elektr xususiyatlari va kimyoviy barqarorlik, past ishqalanish va yuqori termobarqarorlikka ega bo'lgan materiallarning butun boshli oilasini o'z ichiga oladi (PTFE, PEP, PFA, CTPE, ECTFE, ETFE, PFDf). Biroq ular o'rtacha mustahkamlikka ega va ularning narxi qimmat.

Neylon (poliamid) - yuqori mustahkamlik va edirilishga bardoshlilikka, shuningdek past ishqalanish koefitsiyentiga ega. U yaxshi elektr va kimyoviy xususiyatlarga ega, biroq uning

gigroskopikligi va shaklbarqarorligi boshqa plastmassalarga qaraganda past.

Polikarbonat — juda yuqori zarba mustahkamligiga ega. U shaffof va atrof-muhit ta'siriga barqaror bo'lib hisoblanadi, shuningdek yuklama berilganda past oquvchanlikka ega. Biroq unga ba'zi bir kimyoviy reagentlar ta'sir ko'rsatishi mumkin.

Poliester — yuqori shaklbarqarorlikka ega. Biroq undan xonadan tashqarida yoki qaynoq suvda foydalanib bo'lmaydi.

Poliitilen — a'lo darajadagi kimyoviy barqarorlik va yaxshi elektr xususiyatlariga ega bo'lgan engil va arzon material. U keng spektral diapazon — ko'rinadigan nurlardan tortib to uzoq IQ nurlargacha bo'lgan diapazonda o'rtacha shaffoflikka ega, biroq yomon shaklbarqarorlik va termobarqarorlikka ega.

Poliipropilen — bukilishlar va uzuvchan yuklamalarga nisbatan barqaror, a'lo darajadagi kimyoviy va elektr xususiyatlariga, shuningdek yuqori termobarqarorlikka ega. U engil, arzon va uzoq IQ diapazonning nurlari uchun shaffof. Biroq o'rtacha IQ diapazonda uning yutish koeffitsiyenti va fotonlarning sochilishi polietilenga qaraganda yuqori.

Poliuretan — mustahkam, edirilishga bardoshi va zarbaga bardoshi material. U plenklar va penoplastlar ko'rinishida tayyorlanishi mumkin, yaxshi elektr va kimyoviy xususiyatlarga ega. Biroq UB nurlanishlar uning sifatini yomonlashtiradi.

Plastik materiallarning boshqa bir tipi *termoreaktiv plastmassalar* deb ataladi. Bu materiallarda polimerlanish ikki bosqichda — materiallarni ishlab chiqarish va ulardan yakuniy mahsulotni shakllantirishda sodir bo'ladi. Bunday plastmassalarga fenol smolalari misol bo'lib hisoblanadi, ular talab qilinadigan strukturani shakllantirishda bosim ostida eritiladi. Bunda keyinchalik qizdirilganda emirilmaydigan mustahkam ko'ndalang molekulararo bog'lanishlar hosil bo'ladi. Termoreaktiv plastmassalardan buyumlarni shakllantirish jarayoni tuxum qaynatishni eslatadi: ular payvandlangandan keyin qattiq bo'lib qolaveradi. Plastmassalarning bu turi termoplastiklarga qaraganda yuqori haroratga bardoshlilik va shakl barqarorlikka ega. Shu sababli termoreaktiv plastmassalardan kemalarning korpuslari va elektr o'chirgichlar (armirlangan polliester), bosma tagliklar (epoksid smolasi) va idish-tovoqlarni

(melamin) tayyorlashda foydalaniladi. Boshqa tomonlama esa, termoplastiklar termoreaktiv plastmassalarga qaraganda yuqoriroq zarbaga bardoshlilikka ega, ularga ishlov berish osonroq va murakkab buyumlarni ishlab chiqishda yaxshiroq moslashuvchanlikka ega.

Datchiklarni tayyorlashda ko'proq quyidagi termoplastmassalardan foydalaniladi:

Alkid smolasi — a'lo darajadagi elektr xususiyatlari va past namlik singdiruvchanlikka ega.

Allil (diallil ftalat) — yuqori shaklbarqarorlik, termobarqarorlik va kimyoviy barqarorlikka ega.

Epoksid smolasi — yuqori termik va elektr mustahkamligiga, shuningdek ko'pchilik materiallarga nisbatan yuqori adgeziyaga ega.

Fenol smolasi — qora yoki jigarrangdagi arzon material bo'lib hisoblanadi.

Poliester (termoplastik shakli) — har xil rang va har xil shaffoflikka ega bo'lishi mumkin. Kuchli kirishuvchanlikka (usadka) ega.

Agar polimerlanish reaksiyasida har xil tipdagi (A va V) ikkita monomer ishtirok etsa, olinadigan polimer *sopolimer* deb ataladi, uning xususiyatlari A va V tarkibiy qismlarning o'zaro nisbati bilan belgilanadi. Polimerning mexanik xususiyatlarini o'zgartirish uchun unga qo'shimcha tarkibiy qismlar qo'shiladi, masalan, to'lalar — mustahkamlikni, plastifikatorlar — qayishqoqlikni oshirish imkonini beradi, moylovchi moddalar ishlov berishni osonlashtiradi, UB barqarorlashtirgichlar esa quyosh yorug'ligi sharoitlarida ishlaydigan datchiklarning tavsiflarini yaxshilaydi.

Plastmassalarning xususiyatlarini boshqarishning boshqa bir yaxshi usuli polimer qotishmalari yoki kompozitsiyalarini tayyorlash bo'lib hisoblanadi, bunda har bir tarkibiy qismining xususiyatlari saqlanib qoladi.

Elektr o'tkazuvchan plastmassalar. Plastmassalar aslida ajoyib izolyatorlar bo'lib hisoblanadi. Ularga elektr xususiyatlarini berish uchun ular metall folga yoki o'tkazuvchan bo'yqoq qatlami bilan qoplanadi, yoki ularga metall qatlami purkaladi. Elektr o'tkazuvchan plastmassalarni tayyorlashning boshqa bir usuli o'tkazuvchan

aralashmalarni qo'shish (masalan, grafit yoki metall tolalar), yoki plastmassaga metall to'mni kiritish bo'lib hisoblanadi.

Pyezoelektrik plastmassalar. Ular polivinil floridlar va poliviniliden floridlar, shuningdek kristall materiallar bo'lib hisoblanadigan sopolimerlardan tayyorlanadi. Avval-boshda ular pyezoelektrik xususiyatlarga ega bo'lmaydi. Ularga bu xususiyatlarni berish uchun ular yoki yuqori kuchlanish, yoki tojli ruzryad yordamida qutblanadi. Plenkaning ikki tomonidan yoki trafaretli bosish uslubii bilan, yoki vakuumli metallashtirish uslubii bo'yicha metall elektrodlar kiritiladi. Bunday plenklar ba'zi bir datchiklarda keramik materiallarning o'miga qo'llaniladi. Ularning yutuqlari qayishqoqlik va mexanik yuklamalarga barqarorlik bo'lib hisoblanadi. Pyezoelektrik plastmassalarning boshqa bir yutug'i ulardan amalda har qanday shakldagi buyumlarni yasash imkoniyati bo'lib hisoblanadi.

Metallar va qotishmalar. Datchiklarni ishlab chiquvchi nuqtai-nazaridan barcha metallar ikkita klassga - temirni o'z ichiga oladigan va olmaydigan metallarga bo'linadi. Temirni o'z ichiga oladigan metallardan, masalan, po'latdan, harakat, masofa, magnit maydoni va hokazo magnit datchiklarini tayyorlash uchun foydalaniladi. Ular shuningdek magnit ekranlarini shakllantirish uchun qo'llaniladi. Metallarning boshqa tiplari magnit maydonini singdiradi, shu sababli bu maydonlar hech qanday ahamiyatga ega bo'lmagan joylarda qo'llaniladi.

Temirni o'z ichiga olmaydigan metallar va qotishmalar bir qator ajoyib mexanik va fizikaviy xususiyatlarga ega. Metallni tanlashda faqatgina uning xususiyatlarini hisobga olib qolmasdan, balki unga ishlov berish usullarini ham ko'rib chiqish zarur bo'ladi. Masalan, mis garchi ajoyib issiqlik va elektr xususiyatlariga ega bo'lishga qaramasdan, u bilan ishlash qiyin bo'lganligi sababli ko'pincha uning o'miga alyuminiydan foydalaniladi.

Alyuminiy mustahkamlik/og'irlik nisbatining yuqori kattaligi va aksilkorrozion xususiyatlarga ega: havo ta'sirida u temirday tez oksidlanmaydi. Bu alyuminiy yuzasida uni atrof-muhitning ta'siridan himoya qiladigan mikroskopik oksid qatlarni shakllanishi bilan izoblanadi.

Yuzlab alyuminiy qotishmalari mavjud. Ularga ishlov berish uchun yoyish, quyish, sitamplash kabi maxsus uslublar ishlab chiqilgan. Ba'zi bir qotishmalarni kavsharlash va payvandlash uslublari bilan bariktirish mumkin. Alyuminiy ajoyib elektr xususiyatlariga qo'shimcha ravishda UB dan tortib to radioto'li-qlarigacha amalda butun spektrning nurlarini ikkilamchi qaytarish xususiyatlariga ega. Alyuminiy qoplamalar ko'pincha oynalar va vohrovodlarga qoplanadi. O'rta va uzoq IQ diapazonida faqatgina oltin undan yaxshiroq qaytarish qobiliyatiga ega.

Berilliy bir qancha ajoyib xususiyatlarga ega. U past zichlik (alyuminiy zichligining uchdan ikkisi), katta qattqlik ko'effitsiyenti (po'latdan besh marta katta), yuqori solishtirma issiqlik sig'imi, a'lo darajadagi shaklbarqarorlik va rentgen nurlari uchun shuffoflikka ega. Uning asosiy kamchiligi qimmatligi bo'lib hisoblanadi. Huddi alyuminiy kabi berilliyning yuzasida ham yuzani korroziyadan himoyalovchi mikroskopik qatlam shakllanadi. Berilliyga ko'pgina an'anaviy usullar bilan ishlov berish mumkin, kakundan sovuq presslash ham shular qatoriga kiradi. Undan rentgen datchiklari uchun darchalar, optik platformalar, oyna tagliklar va sun'iy yo'ldoshlarning detallari tayyorlanadi.

Magniy qattqlikning og'irlikka nisbati katta bo'lgan juda engil material bo'lib hisoblanadi. Past qayishqoqlik ko'effitsiyenti tufayli u yaxshi dempfrilaydigan xususiyatlarga ega bo'lishi mumkin. Unga ishlov berish uchun amalda metallarga ishlov berishning barcha uslublari qo'l keladi.

Nikel korroziyaga bardoshi juda mustahkam strukturalarni tayyorlashda qo'l keladi. Nikel qotishmalari po'latga qaraganda juda yuqori mustahkamlik va yuqori qayishqoqlik ko'effitsiyentiga ega. Nikel qotishmalari - bu mis, kremniy va molibdenli ikki tarkibiy qismlni tizimlardir. Nikel va uning qotishmalari kriogen haroratlardan to 1200°C gacha harorat diapazonida o'zining xususiyatlarini saqlaydi.

Mis o'zida yaxshi issiqlik va elektr o'tkazuvchanlik xususiyatlarini birlashtiradi (sof kumushdan keyin ikkinchi o'rinda turadi), korroziyaga bardoshi va unga ishlov berish anchagina oson. Biroq u mustahkamlikning og'irlikka nisbatan past nisbatiga ega. Mis mikrotextnologiyalar uslublari bilan ishlov berishga qiyin

beriladi. Mis va uning qotishmalari – latun va bronza – har xil ko‘rinishda, jumladan plenkalar ko‘rinishida tayyorlanishi mumkin. Latun – bu ba‘zi bir qo‘shimchalari qo‘shilgan mis va rux qotishmasidir. Bronzani bir nechta guruhga ajratish mumkin: fosforli bronza (mis-qalay-fosfor), qo‘rg‘oshin-fosforli bronza (mis-qalay-qo‘rg‘oshin-fosfor) va kremniyli bronza (mis-kremniy). Misdan xonadan tashqarida foydalanilganda u ko‘kimir-yashil qatlam bilan qoplanadi. Akril qoplamadan foydalanish bilan bundan qochish mumkin. Misning berilliy bilan qotishmasi ajayib mexanik xususiyatlarga ega va undan prujinalar tayyorlash uchun foydalaniladi.

Qo‘rg‘oshin rentgen nurlari va γ nurlanishlari eng o‘tkazmaydigan material bo‘lib hisoblanadi. U ko‘pgina kimyoviy reagentlarga nisbatan yuqori korroziya bardoshlilikka ega. Undan yasalgan buyumlar har qanday tuproqda, dengiz suvida ham, sanoat sharoitlarida ham ishlay oladi. Qo‘rg‘oshinning erish harorati past, shu sababli uni oson eritish va shtamplash mumkin. U tovush va vibratsiyani yaxshi yutadi. U tabiiy moylash qobiliyati va edirliishga bardoshlilikka ega. Qo‘rg‘oshindan sof holda kam foydalaniladi. Eng keng tarqalgan qotishmalar 1-13% surmani o‘z ichiga oladigan “og‘ir qo‘rg‘oshin”, yuqori mustahkamlik va qattiqlikka ega bo‘lgan kalsiy va qalayli qotishmalar bo‘lib hisoblanadi.

Platina – bu oqish-kumushrang nodir metall bo‘lib, yumshoq, plastik va korroziyaga bardoshli material bo‘lib hisoblanadi. U qarshilikning musbat harorat ko‘effitsiyentiga ega bo‘lgan juda yuqori barqarorlik va qayta yaratuvchanlikka ega, shu sababli undan ko‘pincha harorat datchiklarida foydalaniladi.

Oltin juda yumshoq va kimyoviy inert material bo‘lib hisoblanadi, u faqatgina kuchli aroq bilan, shuningdek kislorod ishtirokida natriy va kaliy bilan reaksiyaga kirishadi. Bir gramm sof oltin bilan 0,1 mkm dan kam qalinlikda 5000 sm² yuzani qoplash mumkin. Oltindan asosan galvanik qoplamalar va boshqa metallar – mis, nikel va kumush bilan qotishmalar tarkibida foydalaniladi. Datchiklarda oltin elektr kontaktlari, o‘rta va uzoq IQ diapazonda ishlaydigan oynalar va volnovodlarda qo‘llaniladi.

Kumush nodir metallar ichida eng arzoni bo‘lib hisoblanadi. U yumshoq va korroziyaga bardoshli material bo‘lib hisoblanadi.

Kumush barcha metallar orasida eng katta issiqlik va elektr o‘tkazuvchanlikka ega.

Palladiy, iridiy va rody bir-biriga o‘xshaydi va o‘zini xuddi platina kabi tutadi. Gibrin va bosma tagliklar, shuningdek elektr o‘tkazgichlarga ega bo‘lgan turli-tuman keramik tagliklarni tayyorlashda elektr qoplamalar sifatida qo‘llaniladi. Bu metallardan shuningdek yuqori haroratlar va tajovuzkor muhitda keng spektral diapazonda ishlashga qodir bo‘lgan yuqori sifatli qaytargichlarni tayyorlashda foydalaniladi. Barcha metallar orasida iridiy eng yuqori korroziya bardoshlilikka ega, shu sababli kritik sharoitlarda ishlaydigan tizimlarda aynan undan foydalaniladi.

Molibden 1600°C gacha bo‘lgan haroratda mustahkamlik va qattiqlikni saqlaydi. Bu metall va uning qotishmalari an’anaviy uskunalar yordamida mashinada ishlov berishga oson beriladi. U ko‘pchilik kislotalarning ta’siriga bardoshli emas. Molibden asosan IQ pechlardagi qizdiruvchi elementlar va qaytargichlar kabi yuqori haroratlarda ishlaydigan qurilmalarda qo‘llaniladi. Molibden kichik issiqlikdan kengayish ko‘effitsiyentiga ega va erigan metallarning ta’siri ostida eroziyaga berilmaydi.

Volfram ko‘p jihatdan molibdenga o‘xshaydi, biroq undan ham yuqoriroq haroratlarda ishlay oladi. Undan ko‘pincha termojuftliklarni (volfram-reniyl) termojuftliklar) tayyorlash uchun foydalaniladi.

Rux sof holda kam qo‘llaniladi (qoplamalar sifatida foydalanishdan tashqari). Undan qotishmalar ko‘rinishida foydalaniladi.

Keramik materiallar. Keramik materiallar, qoidaga ko‘ra, kristall strukturaga ega bo‘ladi. Ularning asosiy hususiyatlari mustahkamlik, haroratga bardoshlilik, kichik og‘irlik, ko‘pchilik kimyoviy reagentlarga nisbatan barqarorlik, boshqa materiallar bilan birlashtirish qobiliyati va ajayib elektr tavsiflari bo‘lib hisoblanadi. Shu tufayli ulardan datchiklarni tayyorlashda keng foydalaniladi. Garchi aksariyat metallar kislorod bilan hech bo‘lmaganda bitta kimyoviy birikma hosil qilsada, ulardan juda ozchiligi keramikani tayyorlash uchun yaroqli bo‘lib hisoblanadi. Alyuminiy va berilliy oksidlari bunga misol bo‘la oladi. Alyuminiy oksidi ko‘pincha kremniy oksidi bilan birga eritiladi, biroq uning o‘rniga xrom,

magniy, kalsiy va boshqalar kabi boshqa elementlardan ham foydalanish mumkin.

Ba'zi bir metallarning karbidlari keramik materiallar guruhiga kiradi. Ulardan eng keng tarqalganlari bor karbidi, shuningdek alyuminiy nitridi va nitridi bo'lib hisoblanadi. Issiqlikni tezkor uzatish talab qilinadigan hollarda alyuminiy nitridini qo'llash lozim bo'ladi, sig'imli datchiklarni tayyorlashda esa kremniy karbididan foydalanish ma'qul, chunki u yuqori dielektrik konstantaga ega. Qattiqligi tufayli aksariyat keramik materiallar ishlov berish uchun skraybirlash, mikroishlov berish, SO_2 lazer yordamida mikroprotessor bilan boshqariladigan o'yish kabi maxsus uslublarni qo'llashni talab qiladi. Bu uslublar 0,1-10 mm qalinlikdagi turli shakldagi keramik tagliklarni qirayish imkonini beradi.

Shishalar. Shisha — bu qattiq amorf material bo'lib, kremniy dioksidi va asosiy oksidni eritish bilan tayyorlanadi. Garchi uning atomlari hech qachon kristall strukturani tashkil qilmasada, shishada atomlararo masofalar yetarlicha kichik. Shishaning asosiy xususiyatlari shaffoflik, har xil rangga bo'yash mumkinligi, mustahkamlik va fluorodorod kislotasidan tashqari aksariyat kimyoviy reagentlarga barqarorlik bo'lib hisoblanadi. Aksariyat shishalar silikat asosida amalga oshiriladi va uchta asosiy tarkibiy qism — kremniy oksidi (SiO_2), ohaktosh ($CaCO_3$) va natriy karbonatdan ($NaCO_3$) tayyorlanadi. Nosilikat shishalar — bu fosfat shishalar (kislotalarga bardoshli), issiqlik yutadigan shishalar (FeO dan ishlangan) va alyuminiy, vanadiy, germaniy va boshqa metallarning oksidlariga asoslangan tizimlardir. Bunday maxsus shishalarga o'rti va uzoq IQ spektral diapazonda shaffof bo'lgan va optik qurilmalar tarkibida foydalaniladigan, AMTIR sifatida ma'lum bo'lgan mihiyak uchsulfaat (As_2S_3) misol bo'la oladi.

Bar-silikat shishalar — shishalarning eng qadimiy tipi bo'lib hisoblanadi, harorat o'zgarishlariga juda barqaror. Bunday shishalarda SiO_2 molekularining bir qismi bor oksidi bilan almashiriladi. Bor-silikat shishalar past issiqlikdan kengayish koeffitsiyentiga ega, bu ulardan optik oynalarni tayyorlash uchun foydalanish (masalan, teleskoplar uchun) imkonini beradi.

Qo'rg'oshin-ishqorli shishalar (yoki shunchaki qo'rg'oshinli) ularning sindirish koeffitsiyentini oshiradigan qo'rg'oshin

monooksididan (PbO) tashkil topadi. Bunday shishalar yaxshi elektr izolyatorlar bo'lib hisoblanadi. Datchiklarni tayyorlashda ulardan optik darchalar va prizmalar, shuningdek yadro nurlanishlaridan himoyalaydigan ekranlar tayyorlanadi. Boshqa shishalar alyumostilikat shishalar asosida amalga oshiriladi, ularda Al_2O_3 kremniy oksidining, 96% li kremniy oksidi va erigan kremniy oksidining ba'zi bir molekularini siqib chiqaradi.

Boshqa bir sinf — bu *yorug'lik sezgir shishalar*dir, ular uchta turda ishlab chiqariladi. Fotoxromatik shishalar UB nurlanish ta'siriga tortilganda qorayadi, nurlanish to'xtoganda yoki shisha qiziganda esa oqaradi. Ba'zi bir fotoxromatik kompozitsiyalar haftalab, hatto oylab qoraygan holda qolaveradi. Qolganlari nurlanish manbai olingandan keyin bir necha minutdan keyin oqaradi. Fotosezgir shishalar UB nurlanishga turlicha reaksiya ko'rsatadi. Agar ular nurlatishdan keyin qizdirishga tortilsa, qo'ng'ir rangga kiradi. Bu shisha strukturada ba'zi bir bezaklarni yaratish imkonini beradi. Bundan tashqari, bu qo'ng'ir shishalar kislotalarda yaxshi eriydi, bu ularga eritib quyish texnologiyasi bo'yicha ishlov berish imkonini beradi.

4.10. Datchiklarni texnologiyalari

Yupqa va qalin plenkalarni qoplash. Yupqa plenkalaridan ko'pincha sezgir yuzaga ba'zi bir qo'shimcha xususiyatlarni berish uchun foydalaniladi. Masalan, uzoq IQ spektral diapazonda ishlaydigan datchikning issiqlik nurlarini yutish qobiliyatini yaxshilash uchun uning yuzasi ba'zan yuqori yutish koeffitsiyentiga ega bo'lgan material, masalan, nixrom bilan qoplanadi. Kremniy taglikka unga pyezoelektrik xususiyatlarini berish uchun pyezoelektrik qatlam qoplanishi mumkin. Qalin plenkalaridan ko'pincha bosim datchiklari yoki mikrofonlar tarkibida membranalar sifatida foydalaniladi. Turli materiallardan ishlangan tagliklarga turlicha qalinlikdagi plenkalar qoplashning bir nechta usublari ishlab chiqilgan. Ularning orasida aylanishli quyish, termovakuumli changlash, ionli changlash, galvanik uslub va trafaretti bosish eng ommaviylari bo'lib hisoblanadi.

Aylanishli quyish. Bu texnologiya bo'yicha, plenkani yaratish uchun mo'ljallangan material uchuvchan suyuq erituvchida eritiladi.

Olingan eritma tez aylanayotgan namunaning ustiga quyiladi. Markazdan qochma kuchlar materialni to'zg'itadi va erituvchi bug'lanib ketgandan keyin namunaning yuzasida yupqa plenka qoladi. Bu ushbdan ko'pincha namlik datchiklari va kimyoviy detektorlarni tayyorlashda yupqa organik plenkalarni qoplash uchun foydalaniladi. Tayyor plenkalarning qalinligi qoplanadigan materialning eruvchanligi va aylanish tezligi bilan belgilanadi, u odatda 0,1-50 mkm diapazonda bo'ladi. Mazkur uslubning kamchiligi, ayniqsa namuna yaqqol turtib chiqib turgan notekisliklarga ega bo'lsa, plenkaning bir tekis qoplanmasligi bo'lib hisoblanadi. Buning ustiga, qoplangan material quriganda burishishga moyil bo'ladi. Shunga qaramasdan, ushbu uslub ko'pgina amaliy qo'llashlar uchun to'liq yaroqli bo'lib hisoblanadi.

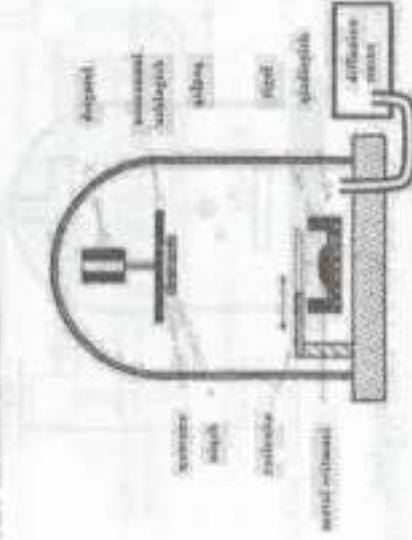
Termovakuuml changlash. Bu uslubda metall oldindan gazga aylantiriladi, u namunaning yuzasiga o'tiradi va uning yuzasida yupqa plenka shakllantiradi. Changlash tizimi vakuum kamera (4.39-rasm), kamerada 10^{-6} ... 10^{-7} torr atrofida bosimni ta'minlaydigan diffuzion nasos, tutqich, tigl va zaslankadan tashkil topadi. Qoplanadigan material keramik tigliga joylashtiriladi, volfram cho'g'lanma tola yordamida metallning erish haroratigacha qizdiriladi. Qizdirishning muqobil uslub i elektron nurdan foydalanish bo'lib hisoblanadi.

Boshqaruv blokidan berilgan komanda bo'yicha zaslanka ochiladi va uzilib chiqqan metall atomlariga namunaga o'tirish imkonini beradi. Namunaning niqob bilan himoya qilingan qismlari qoplanmasdan qoladi. Plenkaning qalinligi changlash vaqti va metall bug'larining bosimi bilan belgilanadi. Metallning erish harorati qunchalik past bo'lsa, uni changlash shunchalik oson bo'ladi (masalan, alyuminiy). Qoidaga ko'ra, vakuumli changlash uslub i bilan qoplangan plenka katta qoldiq kuchlanishga ega bo'ladi, shu sababli ushbu uslub faqatgina yupqa plenkalarni qoplash uchun qo'llaniladi.

Erigan material amalda atomlarning nuqtali manbai bo'lib hisoblanishi sababli, ikkita muammo vujudga keladi. Plenkalarning notekis qoplanishi va niqobning chegaralari bo'ylab plenka chekkalarining aniq bo'lmasligi. Bu hodisalarni kamaytirish uchun

qoidagi uslublar qo'llaniladi: yoki bir nechta tigeldan (3 yoki 4 ta), yoki namunaning aylanishidan foydalaniladi.

Vakuuml changlash ustubidan foydalanishda kamerasida begona moddalar tushishiga yo'l qo'ymaslik zarur bo'ladi. Masalan, unchalik ko'p bo'lmagan miqdorda moy tushishi ham (masalan nasosdan) organik materiallarning yonib ketishi yoki namunaga hohlamaydigan tarkibiy qismlarning, masalan, uglevodlarning o'tirishiga olib kelishi mumkin.

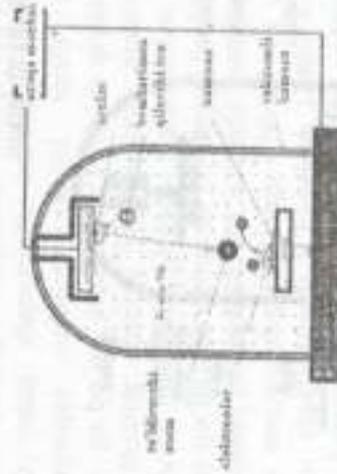


4.39- rasm. Vakuum kamerada yupqa metall plenka ni qoplash

Ionli changlash. Huddi vakuum changlash kabi, ionli changlash ham vakuum kamerada o'tkaziladi (4.40- rasm). Biroq bu yerda kameradan havo so'rib olingandan keyin unga $2 \cdot 10^{-5}$... $5 \cdot 10^{-6}$ torr bosim ostida inert gaz (argon yoki geliy) kiritiladi. Changlanadigan materialdan tayyorlangan katodga (nishonga) yuqori doimiy yoki o'zgaruvchan kuchlanish beriladi. Namuna katoddan qandaydir bir masofada joylashgan anodga mahkamlanadi. Yuqori kuchlanish inert gazning plazmasini qizdiradi va tezlashgan gaz ionlari nishonni bombardimon qila boshlaydi. Bombardimon qiluvchi ionlarning kinetik energiyasi alohida atomlarni katod yuzasidan ajralib chiqishga majbur qilish uchun yetarli bo'ladi. Bu atomlarning ba'zilar namunagacha etib borish bilan uning yuzasida yupqa plenka hosil qiladi.

Ionli changlash uslub i bilan qoplangan plenka lar, ayniqsa kameraga ionlarni to'g'ri namunaning yuzasiga yo'naltiradigan

magnit maydoni kiritilganda, o'ta yuqori bir tekislikka ega bo'ladi. Bu uslubda nishonni kuchli qizdirish zarurati yo'qligi sababli amalda har qanday materialni, organik materiallarni ham, changlash mumkin. Buning ustiga, materiallar bir paytning o'zida bir nechta nishonlardan changlanishi mumkin. Masalan, piroelektrik datchiklarning yuzasida nixrom elektrodni shakllantirishda nikel va xrom ionlari ikkita turli nisbondan changlanishi mumkin.

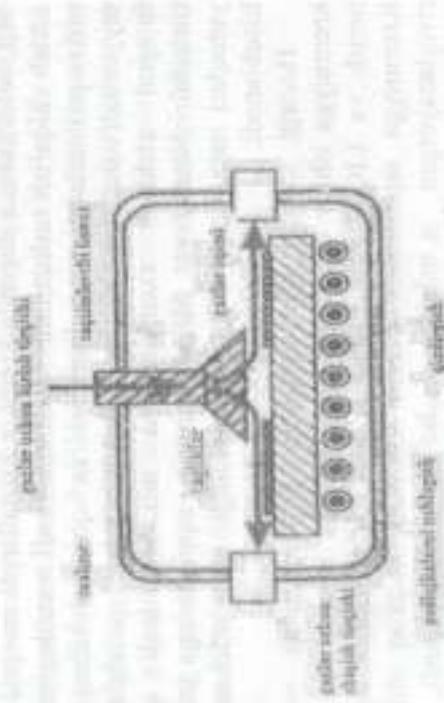


4.40- rasmi. Vakuum kamrada ionli changlash

Gaz fazadan kimyoviy o'tirgizish. Bu texnologiyadan optik, optoelektron va elektron qurilmalarni tayyorlashda foydalaniladi. Datchiklarni ishlab chiqarishda ko'pincha optik darchalarni shakllantirish yoki yarim o'tkazgich tagliklar yuzasiga yupqa yoki qalin kristall plenkani qoplash zarur bo'ladi.

Kimyoviy o'tirgizish jarayoni reaktorda o'tkaziladi, uning soddalashtirilgan sxemasi 4.41-rasmda keltirilgan. Tagliklar statsionar yoki aylanuvchi stolga joylashtiriladi, stolning harorati maxsus qizdirgich yordamida talab qilinadigan darajagacha ko'tariladi. Reaktorning yuqorigi qopqog'ida maxsus aralashmalarga ega bo'lgan vodorodni kiritish uchun teshik mavjud, ular tagliklarning qizdirilgan yuzasi ustida ko'chish bilan ularga o'tiradi – yupqa plenkani shakllantiradi. Gaz odatda reaktorning markaziy qismidan kiritiladi. Reaktordagi gazning o'rtacha bosimi 1 atm atrofida, ba'zan undan pastroq bo'ladi. Masalan, InP taglikda 1,4 mkm/s tezlik bilan 6000 mkm qalinlikdagi $G_{0,54-1,7 \times 10^{-5}}$ plenkani

hosil qilish uchun 630°C harorat va 1 atm bosimni ta'minlash talab qilinadi.



4.41- rasmi. Gaz fazadan kimyoviy o'tirgizish jarayonini o'tkazish uchun mo'ljallangan reaktoring soddalashtirilgan sxemasi

Nano-texnologiyalar. Nano-texnologiyalar to'g'risida gapirganda uning o'lchamlarini nanometr bilan (10^{-9}) taqqoslash mumkin bo'ladigan qurilmalar xususida gap boradi. Amaliyotda esa juda mitti elementlarning aksariyati minglab marta katta – mikron atrofida (10^{-6} m) o'lchamga ega bo'ladi. Biroq texnologiyalar rivojlanib borishi bilan bu o'lchamlar kichrayish tendentsiyasiga ega bo'lib bormoqda.

Hozirgi kunda *mikrotizimni texnologiyalar* shiddat bilan rivojlanmoqda, ular *mikroelektron mexanika* tizimlarni (MEMT) va *mikroelektrooptomekhanika* tizimlarni (MEOMT) yaratish imkonini beradi. MEMT qurilmalar o'zining tarkibida elektr va mexanik turkiyiy qismlarni birlashtiradi. Bu ularning strukturasi ga hech bo'lmaganda bitta qo'zg'aluvechan yoki deformatsiyalanadigan qism va albatta elektr sxemasi kiritishini bildiradi. MEOMT nomidan esa uning elementlaridan biri optik tarkibiy qism bo'lishi lozimligi kelib chiqqadi. Aksariyat MEMT va MEOMT lar o'lchamlari mikron atrofida bo'lgan uch o'lchamli qurilmalar bo'lib hisoblanadi.

Hozirgi kunda mikrotexnologiyalarning ikkita tipi — mikroelektronika va mikro mexanika texnologiyalar mavjud. Mikroelektronika deganda kremniy kristallarida integral sxemalarni ishlab chiqarish tushuniladi. Mikro mexanika texnologiyasi esa o'zida mikroqurilmalarning strukturalari va qo'zg'aluvochan qismlarini tayyorlash uslublarini birlashtiradi. MEMT larni qurishdan maqsad — integral elektron sxemalar va mikro mexanika qurilmalarni birlashtirishdan iborat. MEMT larning yaqqol ko'zga tashlanadigan yutuqlari narxining pastligi, ishonchligi, mitti o'lchamlari bo'lib hisoblanadi.

Hozirgi kunda mikrotexnologiyalarning uchta yo'nalishi — kremniyga ishlov berish uslublari, eksimer lazer yordamida ishlov berish va LIGA-texnologiya ko'proq rivojlanishga ega bo'lgan. Kremniyga mikro ishlov berish uslublari ko'proq shiddat bilan rivojlanayotgan uslublar bo'lib hisoblanadi, chunki mikroelektronikada kremniy tagliklardan keng foydalaniladi, mikrotizimlarni qurish uchun aynan ular ko'proq to'g'ri keladigan nomzodlar bo'lib hisoblanadi.

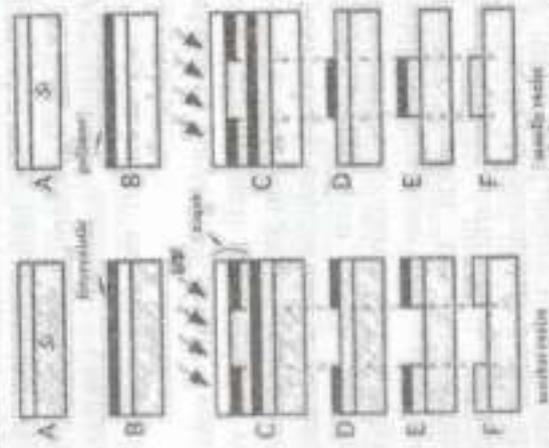
Eksimer lazer UB qurilma bo'lib hisoblanadi, u juda katta miqdordagi materiallarga ularni qizdirmasdan turib mikro mexanika ishlov berish imkonini beradi, bu uning lazerlarning materialni kuydirish yoki bug'latish yo'li bilan chiqarib yuboradigan boshqa tiplaridan ajralib turadigan xarakterli chizgisi bo'lib hisoblanadi. Eksimer lazerdan asosan organik materiallar bilan (polimerlar va hokazolar) ishlov uchun foydalaniladi.

LIGA (litografik galvanoplastika va quyish) — turli materiallardan ishlanishi mumkin bo'lgan mexanik mikrotizimlarni tayyorlash uchun foydalaniladigan texnologiyadir. Biroq bu texnologiyaning jiddiy kamchiligi bor — unda sinxrotronning rentgen nurlanishini qo'llash talab qilinadi.

Fotolitografiya. Fotolitografiya — mexanik mikrotizimlarning uch o'lchamli strukturalarini yaratishning mikroelektronikadan olingan uslubidir. 4.42A-rasm qandaydir materialning (ayniq, kremniy dioksidining) boshqa bir materialdan (masalan, kremniydan) ishlangan taglikka qoplangan plenkasi ko'rsatilgan. Uslubning maqsadi — taglikning talab qilinadigan uchastkasini

bo'ldirilish uchun oksid qatlaminig bir qismini selektiv tarzda chiqarib yuborishdan iborat (4.42F-rasm).

Oksid qatlaminig yuzasiga UB nurlanishga sezgir bo'lgan fotorezist deb ataluvchi polimerdan plenka qoplanadi (4.42E-rasm). Polimerning ustidan niqob shakllantiriladi, u o'zida ko'pincha shisha plastinkaga qoplangan xrom shablonni taqdim qiladi. UB nurlanish fotorezistga niqob orqali tushadi (4.42D-rasm). Shundan keyin fotorezistning nurlatilgan qismi chiqarib tashlanadi. Natijada fotorezistdan niqob shakllanadi (4.42F-rasm).



4.42-rasm. Musbat va manfiy fotolitografiya

Fotorezistlarning ikkita tipi mavjud: musbat (4.42-rasmning chap tomoni) va manfiy (4.42-rasmning o'ng tomoni). UB nurlar musbat fotorezistni nurlatganda bu nurlar polimeri zaiflashiradi, natijada nurlatishdan keyin rezistning aynan ana shu qismi chiqarib tashlanadi, u rezistiv qatlamda musbat niqobni qoldiradi. UB nurlar bilan manfiy rezist nurlatiganda polimerning kuchayishi sodir bo'ladi, va polimerning nurlanishga tortilmagan qismi chiqarib tashlanadi. Bunda rezistiv qatlamda boshlang'ich niqobning invertislangan rasmi qoladi. Rezist bilan himoyalangan zonalaridan kremniy oksidini chiqarib tashlash uchun kimyoviy yoki

boshqa biror to'g'ri keladigan uslub qo'llaniladi (4.42E- rasm). Jarayonning oxirida rezist chiqarib tashlanadi va tayyor struktura qoladi. (4.42F- rasm).

Kremniyga ishlov berish uslublari. Talab qilinadigan mikrostrukturalarni olish uchun kremniy taglikka qoplanadigan qatlamlarni shakllantirish va taglikning o'ziga shakl berish uslublari mavjud (kremniyga hajimli ishlov berish). Shuningdek yuqqa plenkalarini qoplash va shakllantirishning kremniy taglikning yuzasida yetarlicha murakkab strukturalarni tayyorlash imkonini beradigan texnologiyalar ham ishlab chiqilgan (kremniyga yuzali ishlov berish). Bu texnologiyalarni takomillashtirish uchun ularga elektrokimyoviy eritish uslublari kiritiladi. Tagliklarni tutashirishning yangi uslublari esa ko'p qatlamli strukturalarni tayyorlash imkonini beradi.

Yuqqa plenkalarini qoplash. Kremniy (yoki qandaydir bir boshqa) taglikning yuzasiga turli materiallardan yuqqa (bir necha mikron atrofida yoki undan ham yuqqa) plenkalarini qoplash uchun fotolitografiya yoki eritish uslublaridan foydalaniladi. Eng keng tarqalgan materiallar quyidagilar bo'lib hisoblanadi: kremniy dioksidi, kremniy nitridi, polikremniy va alyuminiy. Yuqqa plenkalar ko'rinishida boshqa materiallar – nodir metallar, masalan, oltin ham qoplanishi mumkin. Biroq nodir metallar elektron sxemalarga tushgandan keyin ularni ishdan chiqarishi mumkin, shu sababli tagliklarga bunday qoplamalarni qoplashi elektron uzellarni shakllantirishdan oldin bajarilishi lozim. Nodir metallardan plenkalar quruq yoki suyuqlikda eritish texnologiyasi bo'yicha emas, ko'pincha traifaret bo'yicha teskari litografiya uslubini qoplanadi.

Ko'pincha fotorezist eritish uslubini bilan ishlov berish uchun yetarlicha mustahkam bo'lmaydi. Bunday hollarda boshqa qattiqroq materiallardan (masalan, oksid yoki nitrid) yuqqa qatlam qoplanadi, va keyinchalik plenkani shakllantirish esa fotolitografiya uslubini bilan olib boriladi. Pastda yotuvchi materialni eritish jarayonida oksid/nitrid niqob rolini o'taydi. Pastda yotuvchi material to'liq eritilgandan keyin bu niqoblaydigan qatlam chiqarib yuboriladi.

Suyuqlikda eritish. Suyuqlikda eritish deganda taglikni kimyoviy reagentni kyuvetga joylashtirish bilan materialning bir qismini chiqarib yuborish tushuniladi. Suyuqlikda eritishning ikkita usuli

mavjud: izotrop va anizotrop. Izotrop eritishda erituvchi reagentlar materialni bir paytning o'zida barcha yo'nalishlarda bir tekis chiqarib yuboradi. Anizotrop eritishda esa materialni chiqarib yuborish tezligi turli yo'nalishlarda bir xil bo'lmaydi, shu sababli bu uslubdan murakkab shaklli strukturalarni shakllantirish uchun foydalaniladi. Eritish tezligi ko'pincha kremniy aralashmalarining konsentratsiyasi bilan belgilanadi.

Kremniy oksidlari va nitridlari, alyuminiy, polikremniy, kremniy va oltinni eritish uchun o'zining erituvchi reagentlari mavjud. Izotrop erituvchilar materialga barcha yo'nalishlarda bir xil ta'sir ko'rsatishi sababli ular materialni faqat vertikal yo'nalishda emas, balki gorizontal yo'nalishda ham chiqarib yuboradi, bunda ular niqobning ostida joylashgan qatlarni eritadi. Bu 4.43- rasmda ko'rsatilgan.



4.43- rasm. Niqob qatlami ostida izotrop eritish

Tagliklarni tutashirish. Murakkab qurilmalarni olish uchun turli materiallardan ishlangan tagliklarni bir-biri bilan tutashirishning ko'plab uslublari mavjud. Kremniy shisha bilan tutashirishning eng keng tarqalgan uslublaridan biri anodli yoki elektrostatik eritish bo'lib hisoblanadi. Buning uchun kremniy va shisha tagliklar birga tutashiriladi va yuqori haroratgacha qizdiriladi. So'ngra bu tutashuvga yuqori kuchlanish qo'yiladi, natijada tagliklar o'rtasida juda mustahkam bog'lanishlar hosil bo'ladi.

Ikkita kremniy tagliklarni tutashirish uchun to'g'ridan-to'g'ri tutashirish uslubini qo'l keladi, u ikkita kremniy platinikalarni suv ostida birlashtirish va ularga unchalik katta bo'lmagan bosim ko'rsatishdan iborat. Shuningdek shisha va rezist kabi oraliq adgezion qatlamlardan foydalanuvchi uslublar ham ommaviy bo'lib hisoblanadi. Garchi anodli eritish va tagliklarni to'g'ridan-to'g'ri tutashirish uslublari mustahkam tutashuvlarni olish imkonini

bersada, ular yetarlicha jiddiy kamchilikka ega; ular uchun tutashuvchi yuzalarning tozaligi va silliqligi muhim ahamiyatga ega bo'ladi. Tagliklarni tutashirish usulbidan turli datchiklarning tarkibiy qismlari bo'lib hisoblanadigan membranal, konsollar, klapanlar va hokazolarni tayyorlashda mikrostrukturallarni mahkamlash uchun foydalaniladi.

4.11 Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklarning ishlash prinsipi qanday?
2. Elektr dipol nima? Uni datchiklar tayyorlashdagi roli nimada?
3. Kondensatorning sig'imi nima? Sig'imning kattaligi nimalarga bog'liq?
4. Kondensatorning qandaydir-bir tavsifi tashqi ta'sirdan o'zgarishi asosida qanday datchiklarni qurish mumkin bo'ladi?
5. Yupqa va qalin plenkalarini qoplash texnologiyasining mohiyati nimada?
6. Yupqa plenkalarini qoplashda qaysi uslub samarali?
7. Kremniy tagliklari qaysi uslub bilan olinadi?
8. Quruq eritish texnologiyasining avzalligi nimada?
9. Pyezoelektrik effekt hodisasi nimaga asoslanadi?
10. Pyezodatchiklarni tayyorlashda qo'llaniladigan kristallar texnologiyasi/
11. Pyezoelektrik plenkalar qanday noyob xususiyatlarga ega?
12. Piroelektrik effekt hodisasi nimaga asoslanadi?
13. Nima sababdan piroelektrik qurilmalar issiqlik oqimining detektorlari bo'lib hisoblanadi?
14. Ikkilamchi piroelektrik effektini hodisasini tushuntiring.
15. Xoll datchiki qanday tuzilgan? Ishlash prinsipini tushuntiring.
16. Zeebek effekti nimaga asoslanadi?
17. Peltje effekti qanday sodir bo'ladi?
18. Tovushning tezligi haroratga bog'liq bo'ladi?
19. Kelvin va selsiy shkalalari nimalarga asoslangan?

20. Issiqlikdan kengayish hodisasi asosida qanday datchiklar ishlab chiqilgan?

21. Solishtirma issiqlik sig'imi va issiqlik sig'imi nima?

22. Issiqlik o'tkazuvchilik koeffitsiyenti qanday aniqlanadi?

23. Datchikni matematik modellashtirish qanday amalga oshiriladi?

24. Issiqlik uzatilishini uchta usulini tushuntiring.

25. Datchiklarni tayyorlashning texnologik ustublari qanday turlanadi?

26. Termoreaktiv plastmassalardan nima maqsadda foydalaniladi.

27. Datchiklarni tayyorlashda qaysi metallardan foydalaniladi?

28. Metallni tanlashda uning qaysi xususiyatlarini hisobga olib turlanadi?

Amaliy mashg'ulotlar uchun topshiriqlar

1. Datchiklarning asosiy tavsiflarini o'rganish.
2. Elektromagnit o'zgartirgichlar konstruksiyalarini loyihalash
3. Optoelektron o'zgartirgichlar konstruksiyalarini loyihalash
4. Issiqlik o'zgartirgichlari konstruksiyalarini loyihalash
5. Termoelektrik termometr asosidagi datchiklarni loyihalash.
6. Qarshilik termometri asosidagi datchiklarni loyihalash.

Mustaqil ish mavzulari:

1. Termosezgir elementlar
2. Yarimo'tkazgichli sezgir elementlar

5-BOB. DATCHIK TURLARI VA ULARNING HUSUSIYATLARI

5.1. Mavjudlik va harakat datchiklarining tiplari

Mavjud bo'lish datchiklari odamlarning (ba'zan esa hayvonlarning ham) nazorat qilinadigan zonada bo'lishini detektiraydi, *harakat datchiklari* esa faqatgina obyektning ko'chishiga reaksiya ko'rsatadi. Ularning asosiy farqi shu bo'lib hisoblanadiki, mavjud bo'lish datchiklari obyekt qotib turishi yoki harakarda bo'lishidan qat'iy nazar chiqish signalini ishlab chiqaradi, harakat datchiklarining chiqishida esa signal faqatgina obyekt ko'chgan holatda paydo bo'ladi. Bunday datchiklar kuzatish va qo'riqlash tizimlarida, energiyani boshqaruvchi qurilmalarda (masalan, elektr chirog'ini yoqishni-o'chirishni boshqarish uchun), interfaol o'yinchoqlar va hokazolarda qo'llaniladi. Odamning mavjud bo'lishini konkret vaziyatga bog'liq ravishda uning tanasining ba'zi bir parametrlari yoki o'zini qanday turish tavsiflari bo'yicha aniqlash mumkin. Masalan, datchik odamning og'irligiga, uning tanasidan tarqalayotgan issiqlikka, tovushlarga, dielektrik singdiruvchanlikning o'zgarishi va hokazolarga reaksiya ko'rsatishi mumkin. Hozirgi kunda odamlarning mavjud bo'lishi va harakatlarini aniqlash uchun quyidagi tipdagi datchiklar qo'llaniladi:

- *Havo bosimi datchiklari*: eshiklar va derazalar ochilganda havo bosimining vujudga keladigan o'zgarishlariga reaksiya ko'rsatadigan detektorlar.
- *Sig'im datchiklari*: odam tanasi sig'imining o'zgarishiga reaksiya ko'rsatadigan detektorlar.
- *Akustik datchiklar*: odamlar tomonidan chiqariladigan tovushlarga reaksiya ko'rsatadigan detektorlar.
- *Fotoelektrik datchiklar*: harakatlanayotgan obyektlar yorug'lik nurini kesib o'tishiga reaksiya ko'rsatadigan detektorlar.
- *Optoelektron datchiklar*: qo'riqlanadigan zonada yoritilganlik darajasi yoki optik kontrastlik (uyg'unlik) darajasiga reaksiya ko'rsatadigan datchiklar.
- *Kuchlanish detektorlari*: pol, zinapoya va boshqa konstruktiv elementlarga kiritilgan deformatsiya datchiklari.

- *Ochilish detektorlari*: eshik va derazalarga o'rnatilgan elektr kontaktlari.

- *Magnitik ochilish detektorlari*: ochilish detektorlarining kontaktlar ko'rinishi.

- *Vibratsiya detektorlari*: binolarning devorlari yoki boshqa konstruksiyalarining vibratsiyasiga reaksiya ko'rsatuvchi qurilmalar, bunday elementlar obyektning harakatini aniqlash uchun eshiklar va derazalarga ham o'rnatilishi mumkin.

- *Infraqizil (IQ) harakat detektorlari*: issiq yoki sovuq harakatlanuvchi obyektlar tomonidan chiqariladigan issiqlik to'lqinlariga reaksiya ko'rsatuvchi qurilmalar.

- *O'ta yuqori chastotali (O'YuCh) detektorlar (mikroto'lqinli datchiklar)*: obyektlardan qaytgan o'ta yuqori chastotali elektromagnitik to'lqinlarga reaksiya ko'rsatuvchi faol qurilmalar.

- *Ultratovush datchiklari*: O'YuCh datchiklarga o'xshash bo'lgan qurilmalar, faqat ularda elektromagnitik to'lqinlar o'rniiga ultratovush tebranishlaridan foydalaniladi.

- *Yangi obyektlar paydo bo'lishining videodetektorlari*: qo'riqlanadigan zonaning joriy tasvirini xotiraga yozilgan etalon tasvir bilan solishtiradigan videoqurilmalar.

- *Videotomish tizimlari*: odamlarning aft-basbarasining shakllari xususiyatlarini ma'lumotlar bazasida saqlanadigan suratlar bilan solishtiradigan tasvir analizatorlari.

- *Lazer detektorlari*: fotoelektrik detektorlarga o'xshash bo'lgan qurilmalar, ularning farqi shundaki, ular tor yorug'lik nurlari va qo'yargichlar kombinatsiyalaridan foydalanadi.

- *Elektrostatik detektorlar*: harakatlanuvchi obyektlar tomonidan olib o'tiladigan statik elektr zaryadlarini detektirlashga qodir bo'lgan datchiklar.

Odamlarning borligini aniqlaydigan detektorlarning kamchiliklaridan biri ularning yolg'ondan ishga tushishi bo'lib hisoblanadi. Yolg'ondan ishga tushish deganda tizim aslida u yerda mavjud bo'lmagan obyektlarni ko'rsatadigan vaziyat tushuniladi. Ba'zi bir hollarda, masalan, yorug'lik bilan boshqariladigan o'yinchoqlar yoki qurilmalarda yolg'ondan ishga tushish katta muammolarni tug'dirmaydi. Biroq qo'riqlash tizimlari va harbiy tizimlarda

yolg'ondan ishga tushish ham, begonalarining qo'riqlanadigan zonaga bostirib kirishi ham bir xil xavfli vaziyatlar bo'lib hisoblanadi. Shu sababli bunday qo'llashlar uchun datchiklarni tanlashda ularning ishonchligi, tanlovchanligi va xalaqit beruvchilardan himoyalanganligiga e'tibor qaratisht zarur bo'ladi. Qo'riqlash tizimlarining ishonchligini oshirish uchun ko'pincha o'zlarining interfeysli sxemalariga ega bo'lgan, bir-biriga bog'liq bo'lmagan holda ishlaydigan bir nechta datchiklardan foydalaniladi. Begonalarining bostirib kirishini aniqlashda xatolarni kamaytirishning boshqa bir usuli turli fizikaviy tamoyillarga asoslanadigan bir nechta datchiklarni qo'llash bo'lib hisoblanadi (masalan, sig'im va IQ detektorlarining kombinatsiyasi juda samarali bo'ladi, chunki ular uchun kiritiladigan xalaqit beruvchilarning har xil turlari kritik bo'lib hisoblanadi).

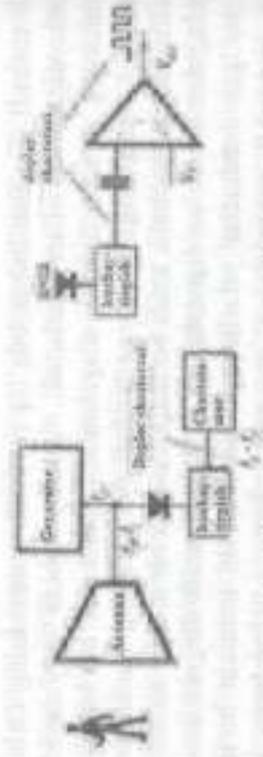
5.2. Mikrotolqinli harakat detektorlari

Katta maydonlarni nazorat qilish va kuchli shovqin-suron sharoitlarida - shamolda, kuchli xalaqit beruvchilar mavjud bo'lganda, tumanda, chang-to'zonda, namlik va hokazolarda keng haroratlar diapazonida ishlash talab qilinganda O'YuCh detektorlar boshqa datchiklarga ajoyib alternativa bo'lib hisoblanadi. O'YuCh detektorlarning harakat tamoyili qo'riqlanadigan zona tomonga elektromagnitik radiochastotali to'lqinlarni nurlatishga asoslanadi. 10.525 GHz (X-diapazon) va 24.125 GHz (K-diapazon) chastotalar eng keng tarqalgan chastotalar bo'lib hisoblanadi. Nurlatish quvvati odamlarning salomatligiga ziyon etkazmaslik uchun yetarlicha past bo'lishi, nurlatiladigan to'lqinlarning uzunligi havoni ifloslantiradigan aksariyat zarrachalar orasidan bemaol o'tish uchun yetarlicha katta bo'lishi (X-diapazon uchun $\lambda=3$ sm) va katta obyektlardan qaytishi uchun yetarlicha qisqa bo'lishi lozim.

Detektorlarning mikrotolqinli qismi Gann generatori, antenna va aralashiruvchi dioddan tashkil topadi. Gann generatori o'zida kichik pretsizion bo'shliqqa o'rnatilgan diodni taqdim qiladi, unga oziqlaniruvchi kuchlanish berilganda u O'YuCh tebranishlarni ishlab chiqara boshlaydi. Bu elektromagnitik to'lqinlarning f_0 chastotaga ega bo'lgan bir qismi diafragma va volnovod orqali o'tadi va ularni obyekt tomonga qarab yo'naltiradigan antennaga

kelib tushadi. Qo'llanilishga bog'liq ravishda antenaning turlicha fukuslaydigan tavsiflari tanlanadi. Asosiy qoida quyidagicha: antenaning yo'naltirganlik diagrammasi qanchalik tor bo'lsa, u shunchalik katta sezgirlikka ega bo'ladi (ya'ni uning kuchaytirish koeffitsiyenti shunchalik katta bo'ladi). Boshqa bir muhim xususiyat quyidagidan iborat: tor (ignasimon) yo'naltirganlik diagrammasiga ega bo'lgan antennalar yetarlicha kichik bo'lishi mumkin bo'lgan keng burchakli antennalarga qaraganda katta o'lchamlarga ega bo'ladi. Uzatgichning tiplashgan quvvati 10-20 mW ni tashkil qiladi. Gann generatorlarining barqarorligi qo'yilgan kuchlanishga bog'liq bo'ladi, shu sababli generatorlarni oziqlantirish uchun yuqori sifatli kuchlanish regulyatorlaridan (rostlagichlaridan) foydalanish juda muhim bo'ladi. Generator yoki uzluksiz, yoki davriy ravishda ishlashi mumkin. Impulsli rejimda ishlashda oziqlantirish manbaidan iste'mol qilinadigan quvvat keskin kamayadi.

Nurlatiladigan to'lqinlarning kamroq qismi Shotka aralashiruvchi diodiga kelib tushadi va etalon signal sifatida foydalaniladi (5.1A-rasm). Ko'pincha signallar priemnigi va peredatchigi (qabul qilgich va uzatgich) priemperedatchik yoki transiver deb ataladigan bitta modulda joylashadi. Obyektidan qaytarilgan to'lqinlarning bir qismi antennaga qaytadi, u ularni aralashiruvchi diodga yo'llaydi. Dioddagi tok o'zida uning chastotasi nurlatilgan va qaytarilgan to'lqinlarning obyektgacha bo'lgan masofaga to'g'ri proporsional bo'lgan faza farqi bilan belgilanadigan garmolnik signalni taqdim qiladi. Bunday faza sezgir detektor yordamida obyektgacha bo'lgan masofani aniqlash mumkin, biroq masofani emas, balki obyektning qo'riqlanadigan zonada harakatlanish faktini aniqlash talab qilinadi. Mavjud bo'lish va harakat detektorlari ko'pincha Dopler hodisasi asosida amalga oshiriladi. Amalda barcha O'YuCh va ultratovush detektorlari shu tamoyil asosida ishlaydi. Shuni qayd qilish lozimki, Dopler datchiklari mavjud bo'lish detektorlari emas, balki harakat detektorlari bo'lib hisoblanadi, chunki faqatgina harakatlanayotgan obyektga reaksiya ko'rsatadi. Endi ular qanday ishlashini tushuntiramiz.



5.1 - nsm. O'YuCh mavjud bo'lish detektor: A - Dopler chastotasini o'lichash uchun sxemat; B - ostons detektoriga ega bo'lgan sxemat

Antenna f_0 chastota bilan nurlatadi, bu chastota λ_0 to'liq uzunligi bilan belgilanadi:

$$f_0 = \frac{c}{\lambda_0} \quad (5.1)$$

bunda c - yorug'lik tezligi.

Agar obyekt antennaga qarab harakatlansa yoki undan uzoqlashsa, qaytarilgan nurning chastotasi o'zgaradi. Obyekt antennadan v tezlik bilan harakatlanganda qaytarilgan signalning chastotasi kamayadi, obyekt antennaga yaqinlashganda esa - ortadi. Bu hodisa *Dopler hodisasi* deb ataladi, u Avstriyalik olim Kristian Doplerning (1803-1853) nomi bilan atalgan. Dopler hodisasi dastlab tovush uchun kashf qilinganligiga qaragandan, u elektromagnit to'liqlar uchun ham adolatli bo'ladi. Biroq ularning tezligi tovush manbaining harakatiga bog'liq bo'ladigan tovush to'liqlaridan farqli o'laroq, elektromagnit to'liqlar absolyut konstanta bo'lib hisoblanadigan yorug'lik tezligi bilan tarqaladi. Nisbiylik nazariyasiga ko'ra, qaytarilgan elektromagnit to'liqlarning chastotasi quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$f_r = f_0 \sqrt{\frac{1 - \beta^2}{1 + \beta^2}} \quad (5.2)$$

Amaliyotda $(\frac{v}{c})^2$ kattalikni hisobga olmaslik mumkin, chunki u birga qaraganda juda kichik. Shunda qaytarilgan to'liqlarning chastotasi uchun ifoda akustik to'liqlarning tenglamasi bilan bir xil bo'lib qoladi:

$$f_r = f_0 \frac{1}{1 + v/c} \quad (5.3)$$

Dopler hodisasi tufayli qaytarilgan va tushadigan to'liqlar turlicha chastotalarga ega bo'ladi. Aralashtiruvchi diod nurlatilgan (etalon) va qaytarilgan to'liqlarni jamlaydi. U noxizizli qurilma bo'lib hisoblanishi sababli, uning chiqish signali har ikkala kirish signallari chastotalari garmonikasi ko'pligidan tashkil topadi. Diod o'z qili o'quv o'tadigan elektr tokini polinom ko'rinishida taqdim qilish mumkin:

$$i = i_0 + \sum_{k=1}^n a_k (U_1 \cos 2\pi f_0 t + U_2 \cos 2\pi f_r t)^2 \quad (5.4)$$

bunda i_0 - doimiy tarkib toptiruvchi; a_k - diodning ishchi nuqtasi bilan belgilanadigan garmonika koeffitsiyentlari; U_1 va U_2 - nurlatilgan va qaytarilgan signalning amplitudalari; t - vaqt.

Bu tok cheksiz sonli garmonikalarni o'z ichiga oladi, ularning orasida M chastotalar farqiga teng bo'ladigan, Dopler chastotasi deb ataladigan chastota mavjud bo'ladi:

$$\Delta f = a_k U_1 U_2 \cos 2\pi (f_0 - f_r) t$$

Aralashtiruvchi diodagi Dopler chastotasini (5.3) tenglamadan topish mumkin:

$$\Delta f = f_0 - f_r = f_0 \frac{v}{c} \quad (5.5)$$

$v \gg 1$ bo'lganligi sababli, quyidagi tenglamani olamiz:

$$\Delta f = \frac{v}{\lambda_0} \quad (5.6)$$

Shundan kelib chiqqan holda, aralashtiruvchi diodning chiqishidagi signalning chastotasi obyektning harakatlanish tezligiga chiziqli proporsional bo'ladi. Masalan, odam detektorga 0,6 m/s tezlik bilan yaqinlashib kelayotgan bo'lsa, datchik X-diafazonda ishlaganda Dopler chastotasi $\Delta f = 0,6/0,03 = 20$ Hz ni tashkil qiladi.

(5.6) tenglama faqatgina obyekt detektorning nurlanishiga to'g'ri qarona-qarshi harakatlanadigan holat uchun adolatli bo'ladi. Agar obyekt detektorga qandaydir-bir θ burchak ostida yaqinlashsa, Dopler chastotasini quyidagi ifodadan topish mumkin:

$$\Delta f = \frac{v}{\lambda_0} \cos \theta \quad (5.7)$$

Ushbu tenglamadan ko'rinib turibdiki, obyekt 90° ga yaqin bo'lgan θ burchak ostida yaqinlashganda Dopler detektorlari samarasiz bo'lib qoladi. Tezlik datchiklarida obyektning harakat

tezligini aniqlash uchun Dopler chastotasini va ko'chish yo'nalishini aniqlash uchun fazani o'lchash talab qilinadi (5.1A- rasm). Bu uslub avtoinspektorlarning radarlarida qo'llaniladi. Qo'riqlash tizimlari va supermarketlarda eshiklarning ochilish qurilmalarida ham Dopler datchiklaridan foydalaniladi, biroq ularda chastotani o'lchash o'rniga harakatlanuvchi obyektlar topilganda ostona komparatori ishga tushadi (5.1B- rasm). Shuni qayd qilamizki, garchi (5.7) ifodadan $\theta = 90^\circ$ burchak ostida harakatlanayotgan obyekt uchun Dopler chastotasi nolga teng bo'lishi kelib chiqsada, amaliyotda obyektning qo'riqlanadigan zonaga har qanday burchak ostida tushishi qabul qilinadigan signal amplitudasining keskin sapchishi va shunga mos ravishda aralashiruvchi diodning chiqish kuchlanishining o'zgarishiga olib keladi. Odatda signalarning bu o'zgarishlari ostona detektorining ishga tushishi uchun yetarli bo'ladi.

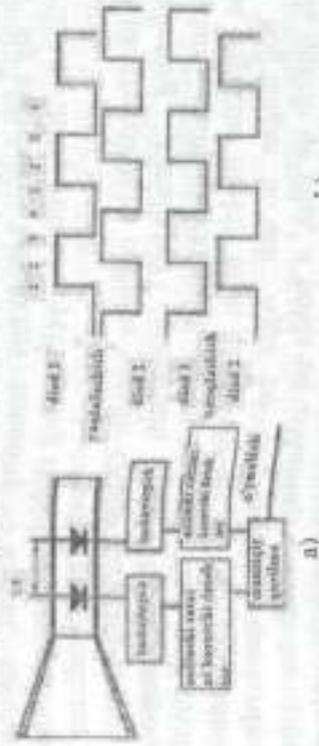
Aralashiruvchi dioddagi kuchlanish odatda mikrovoltdan millivoltgacha diapazonda bo'ladi, shu sababli undan keyin, qoidaga ko'ra, kuchaytirgich o'rnatiladi. Dopler chastotasi tovush diapazonida yotishi sababli, foydalaniladigan kuchaytirgich yetarlicha oddiy bo'lishi mumkin. Normal ishlashni ta'minlash uchun qabul qilinadigan signalning quvvati yetarlicha yuqori bo'lishi zarur. Bu shartning bajarilishi bir nechta omillarga - antennaning A apertura maydoni, a obyektning maydoni, shuningdek obyektgacha bo'lgan r masofaga bog'liq bo'ladi.

$$P_1 = \rho \frac{r_0 A^2}{4\pi r^2 r^2} \quad (5.8)$$

Bunda r_0 - boshlang'ich nurlanishning quvvati.

Samarali ishlash uchun obyektning a ko'ndalang kesim maydoni yetarlicha katta bo'lishi lozim, chunki $r^2 \leq a$ bo'lganda qabul qilinadigan signalning amplitudasi keskin pasayadi. Obyektning ρ qaytarish qobiliyati ham unga ma'lum bir uzunlikda nurlatilgan to'liq ta'sir ko'rsatganda qabul qilinadigan signal kattaligiga kuchli ta'sir ko'rsatadi. Odatda tok o'tkazuvchan materiallar va yuqori dielektrik singdiruvchanlikka ega bo'lgan obyektlar elektromagnitik to'liqlarni yaxshi qaytaradi, ko'pgina dielektriklar esa energiyani yutadi, buning oqibatida yomon qaytarish qobiliyatiga ega bo'ladi. Plastmassalar va keramik materiallar yaxshi o'tkazuvchanlik

qobiliyatiga ega va shu sababli ulardan O'YuCh detektorlarda deraza sifatida foydalanish mumkin. Mikroto'liqlik datchiklar uchun eng yaxshi obyektlar tekis, silliq yuzaga ega bo'lgan, detektorning nurlatish yo'nalishiga perpendikulyar joylashgan o'tkazuvchan plastinkalar bo'lib hisoblanadi. Tekis o'tkazuvchan yuzada yuqori qaytarish qobiliyatiga ega bo'ladi, biroq plastinkaning hatto unchalik katta bo'lmagan θ burchakka og'ishi ham datchikning ishlashiga kuchli ta'sir ko'rsatadi. Masalan, burchak $\theta = 45^\circ$ bo'lganda qaytarilgan signal qabul qiluvchi antennaga umuman etib bormasligi ham mumkin. Elektromagnitik to'liqlar chetlashishining bunday usuli erdagi radarlarning ekranlarida ko'rinnaydigan Stels samoletida qo'llanilgan.



5.2- rasm. Ko'chish yo'nalishini aniqlash funksiyasiga ega bo'lgan mikroto'liqlik Dopler harakat datchigining (A)-blok-sxemasi va (B)-vaqt diagrammalari

Obyektning harakat yo'nalishini aniqlash uchun datchik yana bitta aralashiruvchi diod bilan jihozlangan bo'lishi lozim. Ikkinchi diod volnovodda shunday joylashtiriladi, bunda ikkita dioddan chiqadigan Dopler signallari faza bo'yicha $\frac{1}{4}$ to'liq uzunligi yoki 90° ga farq qilsin. Har ikkala diodning chiqish signallari bir-biridan alohida kuchaytiriladi va to'g'ri burchakli impulslarga aylantiriladi, so'ngra ular o'zida obyektning harakat yo'nalishini aniqlaydigan raqamli fazalar diskriminatorini taqdim qiladigan mantiqiy qurilmada tahlil qilinadi (5.2B-rasm). Bunday detektorlar asosan eshiklarning avtomatik ochilish qurilmalari va transport oqimini boshqaruvchi qurilmalarda qo'llaniladi. Har ikkala holatda ham boshqaruvchi signalni ishlab chiqarish uchun oldindan obyekt

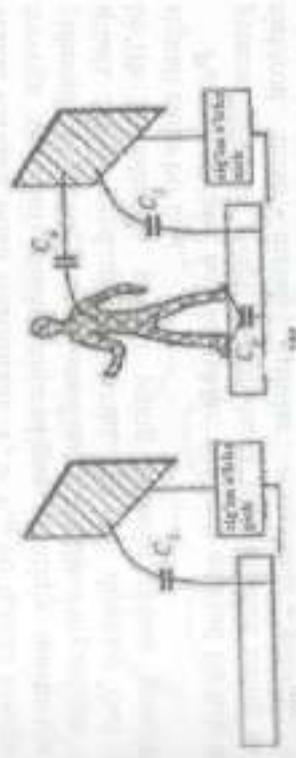
to'g'risida ma'lum bir axborotni to'plash zarur bo'ladi. Mantiqiy qurilmalar vibratsiyalarga mos keladigan o'zgaruvchan signallarni istisno qilishi va faqatgina harakatlanayotgan obyektlardan kelayotgan signallarga reaksiya ko'rsatishi va shu tariqa qo'riqlash tizimining ishonchligini oshirishi lozim.

5.3. Mavjudlikni sig'imli datechiklari

Odam tanasi o'zida yuqori dielektrik singdiruvchanlikka ega bo'lgan (40 MGs chastotada muskullarning dielektrik konstantasi taxminan 97 ga, yog'lar va suyaklarniki esa - 15 ga teng) muhitni taqdim qilishi sababli u bilan qurshab turuvchi predmetlar o'rtasida turlicha sig'im bog'lanishlari vujudga keladi. Paydo bo'ladigan o'fsh sig'imlarining kattaliklari tananing o'Ichami, kiyimning materiali, qurshab turuvchi obyektlarning tiplari, ob-havo va tokazo omillarga bog'liq bo'ladi. U odatda bir necha pikofaradadan bir necha nanofaradagacha oraliqda yotadi. Odam harakatlanganda bu sig'imlarning kattaliklari o'zgaradi, bu harakatlanayotgan obyektlarni statik obyektlardan farqlash imkonini beradi. Aslida barcha obyektlar bir-biri bilan qandaydir-bir sig'imli bog'lanishlar bilan bog'langan bo'ladi. Agar bu bog'lanishlar qandaydir-bir zonada qotirib qo'yilsa, u holda bu zonaning atrofida har qanday yangi obyektning paydo bo'lishi o'rnatilgan bog'lanishlarning buzilishiga olib keladi. 5.3- rasmida test plastinkasi bilan er o'rtasidagi (bu yerda er deganda er, ko'l, avtomobil, kema, samolet va hokazolar kabi har qanday katta obyekt tushuniladi) boshlang'ich sig'im S_1 ga teng bo'lishi ko'rsatilgan. Bu plastinkaning atrofida odam paydo bo'lganda ikkita qo'shimcha kondensator paydo bo'ladi: S_2 - plastinka bilan tana o'rtasida va S_3 - tana bilan er o'rtasida. Shu sababli plastinka bilan er o'rtasidagi yig'indi sig'im ΔS kattalikka ortadi:

$$C = C_1 + \Delta C = C_1 + \frac{C_2 C_3}{C_2 + C_3} \quad (5.9)$$

Sig'imning bu o'zgarishini mos keluvchi apparatur yordamida qayd qilish va qo'riqlanadigan zonada odamlarning mavjudligini detektirlash mumkin bo'ladi.

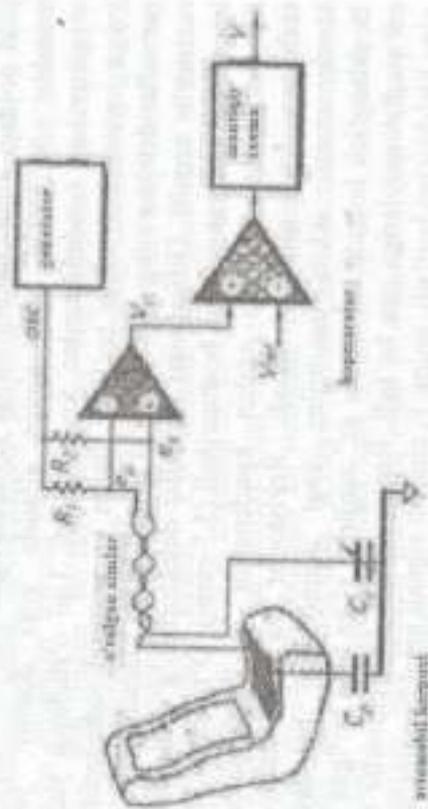


5.3- rasm. Odam detektorning sxemasiga qo'shimcha sig'imni olib kirishi

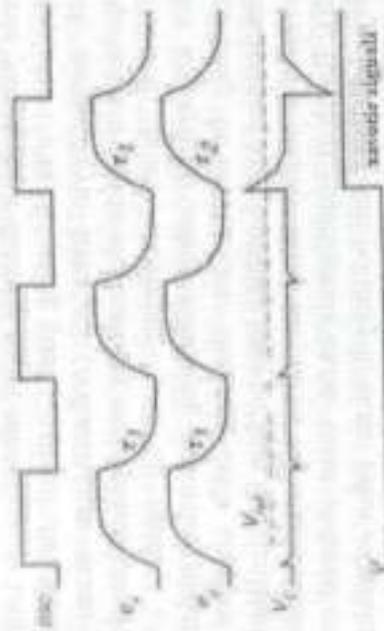
5.4- rasmida avtomobil uchun sig'imli qo'riqlash tizimi ko'rsatilgan. Sezgir element avtomobilning o'rindig'iga kiritilgan. U metall plastinka yoki to'r, elektr o'tkazuvchan to'qima va hokazolar ko'rinishida tayyorlangan bo'lishi mumkin. Sezgir element S_1 kondensatorning plastinkalaridan birini tashkil qiladi. Bu kondensatorning ikkinchi plastinkasi yoki joylashtirilgan korpusi, yoki poldagi gilamchanning ostiga joylashtirilgan plastinka bo'lishi mumkin. S_2 etalon kondensator sifatida yoki doimiy, yoki o'zgaruvchan kondensatorlardan foydalaniladi. Uni o'rindiqqa yaqin joyga joylashtirish zarur bo'ladi. Etalon va sezgir kondensatorlar zaryadlar detektorining mos keluvchi chiqishlariga ulanadi (R_1 va R_2 rezistorlar orqali). Differensial zaryadlar detektor to'g'ri burchakli impuls-generatori bilan boshqariladi (5.5-rasm). O'rindiqqa hech kim o'tirmagan paytda etalon kondensator S_2 kondensatorga taxminan teng qilib rostanadi. Rezistorlar va mos keluvchi kondensatorlar ikkita zanjirning vaqt doimiylarini belgilaydi. Boshlang'ich holatda har ikkala RC zanjirlar t_1 ga teng bo'lgan bir xil vaqt doimiylariga ega bo'ladi. Rezistorlardan kuchlanishlar OU ning kirishlariga beriladi, uning V_c chiqish signali amalda nolga teng bo'ladi. Chiqish signalidagi unchalik katta bo'lmagan cho'qqilar sxemaning qandaydir-bir nomuvozanotidan guvohlik beradi. O'rindiqqa odam o'tirganda uning tanasi S_3 ga parallel qo'shimcha sig'imni shakllantiradi, bu zanjirdagi vaqt doimiysining t_1 dan t_2 gacha ortishiga olib keladi. Bu OU ning chiqishidagi signallarning amplitudasini o'zgartiradi, Komparator V_c ni V_{ref} kuchlanishning

etalon darajasi bilan solishtiradi. $V_c > V_{ref}$ bo'lganda komparator V trevoga signalfini ishlab chiqaradigan mantiqiy qurilmaga signal yuboradi, bu trevoga signali mashinaga kimdir o'tirganligini ma'lum qiladi. Shuni qayd qilish lozimki, sig'imli detektor faol qurilma bo'lib hisoblanadi, chunki uning ishlashi uchun generatorning signali zarur bo'ladi.

Parazit sig'imli bog'lanishlar. Sig'imli mavjud bo'lish datchigi yonma-yon yoki metall qurilmalarda ishlatilganda uning sezgirligi elektrod bilan metall qismlar o'rtasidagi parazit sig'imli bog'lanishlar tufayli bir qadar pasayishi mumkin. Parazit sig'imlarga qarshi kurashishning samarali usuli — ekranlarni qo'llashdir. 5.6A-rasmda metall qo'li robot ko'rsatilgan. Qo'l odamlar va boshqa potentsial obyektlar bilan yonma-yon harakatlantirishi va agar boshqaruvchi kompyuter qo'lning to'siqqa yaqin turganligi to'g'risidagi ma'lumotni olmasa, ular bilan to'qnashishi mumkin. Har qanday obyekt robotning qo'lga yaqinlashganda u bilan qo'l o'rtasida S_{01} ga teng bo'lgan sig'imli bog'lanish shakllanadi.



5.4-rasm. Avtomobilni qo'riqlash uchun sig'imli detektor



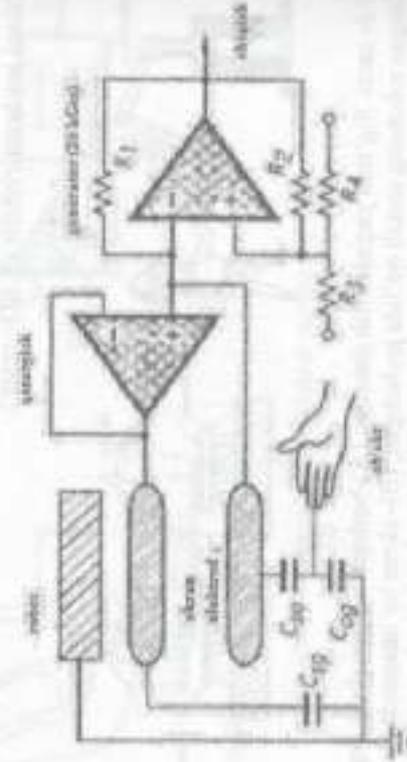
5.5-rasm. Sig'imli datchik ishlashining vaqt diagrammalari

Robotning qo'li *elektrod* deb ataladigan elektr izolyatsiyalangan o'tkazuvchan qobiq bilan qoplangan. 5.3-rasmda sig'imli bog'lanishni detektorlash yordamida qanday qilib datchikning atrofiga odamlar borligini aniqlash mumkinligi ko'rsatilgan. Biroq robotning zalvorli metall qo'li elektrod bilan obyekt o'rtasida hosil bo'ladigan bog'lanishga qaraganda elektrod bilan anchagina katta sig'imli bog'lanishga ega bo'ladi (5.6B-rasm). Bu muammoning eng yaxshi yechimi — elektrod bilan robotning qo'li orasiga oraliq ekranni joylashtirishdir (5.6D-rasm).



5.6-rasm. Sig'imli yaqinlashish datchigi: (A) — boshqariladigan ekran erga ulangan robotning metall qo'lida joylashgan; (B) — ekran bo'lmaganda elektr maydoni asosan elektrod bilan robot o'rtasida; (D) — ekran maydonni elektrod bilan obyekt o'rtasidagi sohaga yo'naltirilgan

Bu yerda yaqinlashish datchigi rolini robotning qo'lining ko'p qatlamli qoplamasi o'taydi, uning pastki qatlami dielektrik bo'lib hisoblanadi, undan keyin katta tok o'tkazuvchan ekran keladi. Yuqorigi qatlam esa o'zida elektrodning ensiz plastinkasini taqdim qiladi. Elektrod bilan robotning qo'li o'rtasidagi sig'imli bog'lanishni kamaytirish uchun ekranning potentsiali elektrodning potentsialiga teng bo'lishi lozim, shundan kelib chiqqan holda, ekranga elektrodning kuchlanishiga teng bo'lgan kuchlanishni berish lozim (shu sababli bunday ekran ko'pincha boshqariluvchan ekran deb ataladi). Bu shart bajarilganda ekran bilan elektrod o'rtasida hech qanday elektr maydoni bo'lmaydi, ekran bilan robotning qo'li o'rtasida esa kuchli elektr maydoni vujudga keladi. Bunda elektrod bilan obyekt o'rtasida ham yetarlicha kuchli elektr maydoni shakllanadi. 5.7-rasmda to'g'ri burchakli impuls-slar generatorining soddalashtirilgan sxemasi ko'rsatilgan, uning chastotasi kiritish sig'imining qiymatlariga bog'liq bo'ladi, kiritish sig'imi quyidagi sig'imlardan tashkil topadi: S_{gr} (datchik bilan yer o'rtasida), S_{ϕ} (datchik bilan obyekt o'rtasida), $S_{\phi g}$ (obyekt bilan yer o'rtasida). Elektrod ekran bilan kuchlanishni takrorlagich orqali ulangan. Chastotali-modullangan signal robotning qo'lining harakatini boshqaradigan kompyuterga kelib tushadi. Bunday qurilma qo'shni obyektlarni 30 sm masofada detektirlash imkonini beradi.



5.7-rasm. Kiritish sig'imlari bilan boshqariladigan chastota modulyatorning soddalashtirilgan sxemasi

5.4. Harakatni elektrostatik detektorlari

Har qanday obyekt o'zining yuzasida statik elektr zaryadlarini to'plashi mumkin. Zaryadlar yuzada elektrostatik hodisalar oqibatida (ya'ni obyekt harakatlanganda, matolar biri-biriga ishqalanganda, havoning turbulentsligi va hokazolar tufayli zaryadlarning ajralib chiqishi) paydo bo'ladi. Odatda havoda yoki musbat, yoki manfiy ionlar bo'ladi, ular odam tanasiga tushganda uning zaryadini o'zgartiradi. Ideal statik sharoitlarda hamma obyektlar zaryadlangan bo'ladi, ularning hajmiy zaryadlari nolga teng bo'ladi. Biroq real sharoitlarda erdan aqalli vaqtinchalik izolyatsiyalangan har qanday obyektida hajmiy zaryadning nomuvozanati vujudga kelishi mumkin. Boshqacha qilib aytganda u elektr zaryadlarini eltuvchiga aylantib qoladi.

Har qanday elektron sxema o'zida o'tkazgichlar va dielektriklar jamlanmasini taqdim qiladi. Agar sxema ekranlanmagan bo'lsa, uning barcha tarkibiy qismlari qurshab turuvchi obyektlar bilan sig'imli bog'lanishlarga ega bo'ladi. Amaliyotda o'tuvchan sig'imlar juda kichik - 1 pF va hatto undan ham kichik bo'lishi mumkin. Sxemaning qurshab turuvchi obyektlar bilan bog'lanishini kuchaytirish uchun ba'zan uning kirishiga oldingi bo'limda ko'rib chiqilgan sig'imli detektorlarda qo'llaniladigan sezgir elektrod o'rnatiladi. Elektrod erdan ishonchli izolyatsiyalangan o'tkazuvchan plastinka shaklida ishlangan bo'lishi mumkin.

Elektrod bilan qurshab turuvchi obyektlar o'rtasida, ulardan aqalli bittasi zaryad eltuvchi bo'lib hisoblansa, har doim elektr maydoni qaror topadi. Boshqacha qilib aytganda, elektrod bilan qo'shni obyektlar o'rtasida shakllangan barcha kondensatorlar statik yoki kuchsiz o'zgaradigan elektr maydonlari bilan zaryadlanadi. Elektrodning yaqinida harakatlanayotgan obyekt bo'lmaganda u yerda elektr maydoni yoki stasionar bo'ladi, yoki nisbatan sekin o'zgaradi.

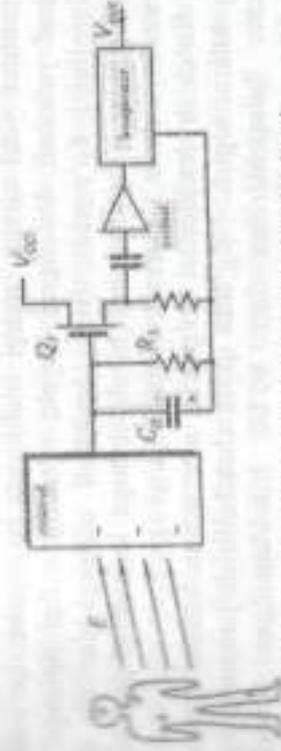
Agar zaryad eltuvchi (odam yoki hayvon) o'zining holatini o'zgartirsa (yaqinlashsa, uzoqlashsa yoki elektrodning atrofida yangi obyekt - zaryad eltuvchi paydo bo'lsa) statik elektr maydoni buziladi. Bu zaryadlarning kondensatorlar o'rtasida qayta taqsimlanishiga olib keladi, elektrod bilan obyektlar o'rtasida shakllangan kondensatorlar ham shu hisobga kiradi. Obyektlarning

yuzasidagi zaryadlarning kattaligi ularning tabiati va atmosfera shart-sharoitlariga bog'liq bo'ladi. Masalan, quruq kiyimda g'illam ustida yurgan odam xonaga yomg'irdan keyin ho'l kiyimda kirgan odamga qaraganda millionlab marta ko'p zaryadlarni tashiydi. Elektron sxema o'zi ishlaydigan konkret sharoitlarga moslashtirilgan bo'lishi lozim. Boshqacha qilib aytganda, mazkur tizimning mo'ljallanishi kirishlardagi induksiya bilan o'zgaruvchan zaryadlarni elektr signallariga aylantirishdan iborat bo'ladi, bu signallar keyinchalik kuchaytiriladi va ma'lumotlarga ishirov beradigan qurilmaga kelib tushadi. Shunday qilib, odatdagi fizikaviy voqe'lik bo'lib hisoblanadigan statik elektr maydonidan obyektning harakatini detektirlash mumkin bo'ladigan o'zgaruvchan elektr signallarini shakllantirish uchun foydalanish mumkin.

5.8-rasmda bir qutbli elektrostatik harakat detektori ko'rsatilgan. U Q tranzistor impedansining analogi qayta shakllantirgichning kirishiga ulangan o'tkazuvchan elektrod, R_1 siljish rezistori, S_0 kirish kondensatori, kuchaytirgich va deraza komparatoridan tashkil topadi. Butun sxema, elektrodan tashqari, ekranlanadi. Elektrod esa qurshab turuvchi muhitning ta'siriga tortiladi va tashqi obyekt bilan sig'imi bog'lanishlarni hosil qiladi. 5.8-rasmda statik elektr manbai sifatida uning yuzasida musbat zaryadlar taqsimlangan odam tanasi chiqadi. Tana zaryad eltuvchi bo'lib hisoblanish bilan E kuchlanganlikka ega bo'lgan elektr maydonini shakllantiradi. Bu maydon elektrodga manfiy zaryadlarni induksiya qiladi. Odam harakatsiz bo'ladigan stasionar sharoitlarda maydonning kuchlanganligi o'zgarmaydi, S_0 kirish sig'imi esa R_1 rezistor orqali zaryadsizlanadi. Sxema yuqori sezgirlikka ega bo'lishi uchun R_1 rezistorning qarshiligi juda katta $-10^{10} \Omega$ atrofida va hatto undan ham yuqori bo'lishi lozim.

Odam harakatlanganda elektr maydonning kuchlanganligi o'zgaradi. Bu S_0 kirish kondensatorida elektr zaryadining paydo bo'lishiga olib keladi, bu R_1 rezistoridagi kuchlanish kattaligiga ta'sir ko'rsatadi, bu kuchlanish ajratuvchi kondensator orqali kuchaytirgichga va so'ngra komparatorga kelib tushadi.

Komparator kelgan signolni ikkita ostona darajalar bilan solishtiradi. Shuni qayd qilish lozimki, faol qurilmalar bo'lib hisoblanadigan sig'imli datchiklardan farqli o'laroq, elektrostatik datchiklar passiv sxemalarga kiradi.



5.8-rasm. Bir qutbli elektrostatik harakat detektori

5.5 Holat, ko'chish va sath datchiklari

Fizikaviy obyektning holati va ularning ko'chishlarini aniqlash ko'pgina avtomatlashirilgan tizimlarning asosiy funksiyasi bo'lib hisoblanadi. U amalda barcha transport oqimini boshqaradigan avtomatlashirilgan tizimlar, qo'riqlash tizimlari uchun zarur, usiz birorta ham robot ishlay olmaydi. Fizikaviy obyektning holatini aniqlash deganda uning berilgan nuqtaga nisbatan koordinatalarini (chiziqli yoki burchak) topish tushuniladi. Obyektning holati deganda ularning bir holatdan birmunchi holatdan ma'lum bir masofada yoki ma'lum bir burchak ostida joylashgan, ikkinchi holatga siljishi tushuniladi. Boshqacha qilib aytganda, ko'chish har doim obyektning boshlang'ich holatiga nisbatan aniqlanadi.

Ikkita obyekt o'rtasidagi xavfli masofalarni aniqlash uchun odatda yaqinlashish detektorlari qo'llaniladi. Bunday detektorlar, mohiyatiga ko'ra, obyektning holati datchiklari bazasida amalga oshirilgan ostona qurilmalari bo'lib hisoblanadi. Holat datchigi — bu, qoidaga ko'ra, uning chiqish signallari obyekt bilan tayanch nuqta o'rtasidagi masofaga mos keladigan chiziqli qurilma bo'lib hisoblanadi. Yaqinlashish detektorlari anchagina oddiy qurilmalar bo'lib hisoblanadi, ularning chiqishida signallar faqatgina obyektgacha bo'lgan masofa kritik bo'lgan holatda paydo bo'ladi. Masalan, avtomatlashirilgan tizimlarning ko'pgina robotlari va harakatlanuvchi mexanizmlarida juda oddiy, biroq juda ishonchli yaqinlashish datchigi — oxirgi o'chirgich qo'llaniladi, uning tarkibiga bir juft yoki normal tutashgan, yoki normal ajratilgan kontaktlar kiradi. Obyekt harakatlanganda bu kontaktlarni mexanik tarzda

tutashtirsa yoki ajratsa, oxirgi o'chirgich boshqarish qurilmasiga signal yuboradi. Bu signal obyekt o'zining oxirgi holatiga e'tib kelganligini ko'rsatadi. Biroq kontaktli o'chirgichlar bir qator kamchiliklar - harakatlanuvchi obyektlarga ko'rsatiladigan yuqori mexanik yuklama, gisterzis va hokazolarga ega.

Ko'chish detektorlari ko'pincha ular uchun harakatlanayotgan obyektlarni topish - signalni qayta shakllantirish jarayonining bir nechta bosqichlaridan biri bo'lib hisoblanadigan murakkab datchiklar tarkibiga kiradi. Bunday tarkibli qayta shakllantirgichga bosim datchigi misol bo'la oladi, unda bosim diafragmaning siljishiga olib keladi, diafragmaning siljishi esa, o'z navbatida, chiquvchi elektr signalining o'zgarishini chaqiradi. Keltirilgan misoldan ko'rinib turibdiki, ko'chish datchiklari faqatgina o'zlari mustaqil tarzda qo'llanilib qolmasdan, boshqa ko'plab detektorlarning tarkibiga ham kiradi.

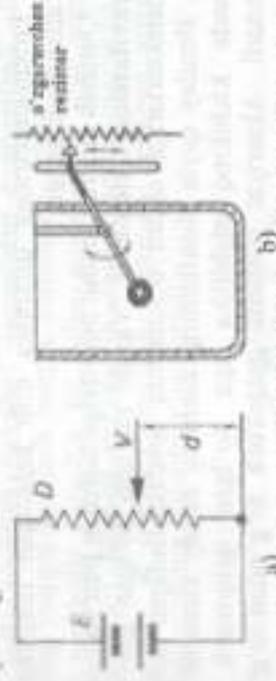
Aksariyat holat va ko'chish datchiklari statik qurilmalar bo'lib hisoblanadi, ularning tezkor ishlashi, qo'ldaga ko'ra, tizimning ishchi tavsiflariga o'z hukmini o'tkazmaydi. Biroq bunday datchiklarni ishlab chiqaruvchilar hujjatlarda maksimal reaksiya ko'rsatish tezligining kattaligini ko'rsatadilar.

Potensiometrik datchiklar. Holat va ko'chish datchiklari ko'pincha chiziqli yoki burilishli *potensiometr*lar asosida amalga oshiriladi. Agar obyektning ko'chishi potensiometr sudraluvchisining (polzunok) holatining o'zgarishi bilan bog'lanadigan bo'lsa, obyektning holatini nazorat qiladigan qurilma, ya'ni ko'chish detektori olinadi. Potensiometrik qayta shakllantirgichlar faol qurilmalarga kiradi, chunki qarshilikning kattaligini aniqlash uchun ular orqali elektr toki oqib o'tishi lozim bo'ladi, ya'ni ular qo'shimcha qo'zg'atish manbaiga (masalan, doimiy tok manbaiga) multtoj bo'ladi. 5.9A-rasmda potensiometrik ko'chish datchigining prinsipial sxemasi keltirilgan. Amaliyotda qarshilikni o'lchash protsedurasi ushbu qarshilikda kuchlanish tushishini aniqlash protsedurasi bilan almashiriladi, u chiziqli potensiometr uchun har doim d ko'chish kattaligiga proporsional bo'ladi:

$$V = E \frac{d}{D} \quad (5.10)$$

Bunda D - maksimal mumkin bo'lgan ko'chish kattaligi; E - potensiometrqa qo'yilgan kuchlanish (qo'zg'atish signali).

Bu yerda interfeysli sxema hech qanday yuklama hosil qilmaydi deb faraz qilinadi. Bu shart bajarilmagan taqdirda sudraluvchining holati bilan chiqish kuchlanishi o'rtasidagi bog'lanishning chiziqliligi buziladi. Buning ustiga, chiqish signali qo'zg'atish kuchlanishiga proporsional bo'ladi, agar qo'zg'atish kuchlanishi barqarorlashtirilgan bo'lmasa, kattagina xatoliklarning manbaiga aylanishi mumkin. Yana shuni ham qayd qilish lozimki, potensiometrning qurshiligi (5.10) tenglamaga kimasligi sababli mazkur tipdagi datchiklar nisbiy qurilmalar bo'lib hisoblanadi. Bu ularning barqarorligi (masalan, keng haroratlar diapazonida) o'lchashlar aniqligiga amalda ta'sir ko'rsatmasligini bildiradi. Kichik quvvatli datchiklarda yuqori impedansli potensiometrlardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi, biroq bunda ulanadigan yuklamaning ta'sirini hisobga olish lozim bo'ladi. Shu sababli ko'pincha bunday sxemalarning chiqishiga kuchlanishlarni tubkorlagichni o'rnatishga to'g'ri keladi. Potensiometrning siljovuchan kontakti odatda elektr jihatidan sezgir o'qdan izolyatsiyalangan bo'ladi.



5.9- rasmda A - potensiometrik holat datchigi, B - qalqovchili gravitatsion suyuqlik sathi datchigi

5.9A-rasmda ko'rsatilgan potensiometrik datchik quyidagi kamchiliklarga ega. Siljovuchan kontakt chulg'am bo'ylab harakatlanish bilan o'zgaruvchan rezistorning goh bitta, goh ikkita o'ramini tutashirishi mumkin, bu chiqish kuchlanishi qadamlarining notekisligiga, ya'ni o'zgaruvchan yechish qobiliyatiga olib keladi. Shu sababli N ta o'ramdan tarkib topgan simli potensiometrdan foydalanilganda faqatgina n o'racha yechim to'g'risida gapirish mumkin.

Sig'imli datchiklar. Sig'imli ko'chish datchiklari keng qo'llanilish sohasiga ega. Ulardan mustaqil tarzda obyektning holati va ko'chishlarini aniqlash uchun foydalanilishi ham, ularda alohida elementlarning ko'chishlari ularga turli kuchlar, bosim, harorat va hokazolarning ta'sir ko'rsatishi bilan chaqiriladigan boshqa datchiklar tarkibiga kirishi ham mumkin. Sig'imli datchiklar amalda har qanday materialdan tayyorlangan obyektning ko'chishlarini o'lchashi mumkinligi sababli, ular hamma joyda qo'llaniladi. Sig'imli datchiklarning harakat tamoyili yoki kondensator geometriyasining o'zgarishiga (ya'ni plastinkalar orasidagi masofaning o'zgarishiga), yoki plastinkalar orasiga turli elektr o'tkazuvchan va dielektrik materiallarni joylashtirish hisobiga sig'imning o'zgarishiga asoslanadi. Sig'imning o'zgarishi, qoidaga ko'ra, o'zgaruvchan elektr signaliga aylantiriladi. Sig'imli datchiklar bir qubli (ularning tarkibiga faqat bitta kondensator kiradi), differensial (ularning tarkibiga ikkita kondensator kiradi) yoki ko'priklil (bu yerda endi to'rtta kondensatoridan foydalaniladi) bo'lishi mumkin. Differensial yoki ko'priklil datchiklar holatida bitta yoki ikkita kondensator yoki o'zgarimas, yoki bir-biriga qarama-qarshi ulangan o'zgaruvchan sig'imli bo'lib hisoblanadi.

5.11-rasmda ko'rsatilgan misolda bir xil A maydonga ega bo'lgan uchta plastinka ko'rib chiqiladi, ular ikkita S_1 va S_2 kondensatorlarni shakllantiradi. Ikkita chekka plastinkalarga bir xil amplitudali, biroq 180° ga teng bo'lgan fazalar farqi bilan sinusoidal signallar beriladi. Ikkala kondensator bir xil bo'lib hisoblanishi sababli, ular orqali o'tadigan toklar o'zaro bir-birini yo'q qiladi, markaziy plastinkaning potentsiali esa amalda nolga teng bo'ladi. Endi markaziy plastinka pastga x masofaga siljigan holatni ko'rib chiqamiz (5.11B-rasm). Bu S_1 va S_2 kondensatorlarning sig'imlarining o'zgarishiga olib keladi:

$$C_1 = \frac{\epsilon A}{x_0 + x}, \quad C_2 = \frac{\epsilon A}{x_0 - x} \quad (5.12)$$

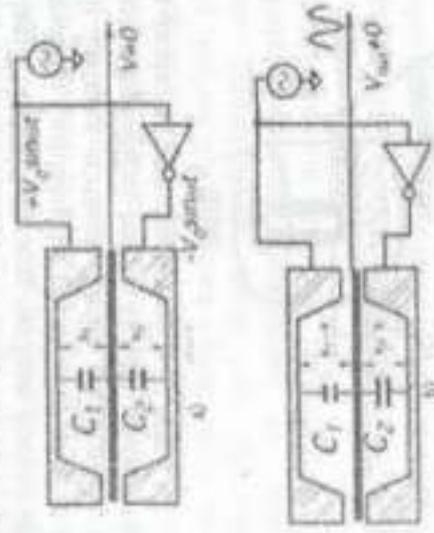
Bunda markaziy plastinkadagi signalning amplitudasi x ko'chish kattaligiga, faza esa - harakat yo'nalishiga proporsional bo'ladi. Chiqish signalining amplitudasini quyidagi ifodadan topish mumkin:

$$V_{\text{ch}} = V_0 \left[-\frac{x}{x_0 + x} + \frac{dx}{c} \right] \quad (5.13)$$

$x \ll x_0$ shart bajarilganda chiqish kuchlanishi ko'chishga amalda chiziqli tarzda bog'liq bo'ladi. Yig'indining ikkinchi a'zosi ikkita kondensatorning boshlang'ich nomuvozanligiga to'g'ri keladi va chiqish signalining siljish kuchlanishi vujudga kelishining asosiy sababi bo'lib hisoblanadi. Plastinkalarning uchlardagi chekka effektlar va elektrostatik kuchlarning ta'siri ham siljish kuchlanishi paydo bo'lishining sabablariga kiradi. Ikkita zaryadlangan plastinka orasida tortish yoki itarish kuchlarining ta'siri natijasida ular o'zlarini xuddi prujinalarday tutadi. Bu kuchning omiy qiymati quyidagi ifoda bilan aniqlanadi:

$$F = -\frac{1}{2} \frac{dW}{dx} \quad (5.14)$$

Amaliyotda elektr o'tkazuvchan obyektning ko'chishini o'lchashda uning yuzasi ko'pincha kondensatorning plastinkasi rolini o'taydi. 5.12-rasmida bir qubli sig'imli datchikning prinsipial sxemasi ko'rsatilgan, unda kondensatorning plastinkalaridan biri kosmikal kabelning markaziy o'tkazgichiga ulangan, boshqa plastinka esa obyektning o'zi bo'lib hisoblanadi.

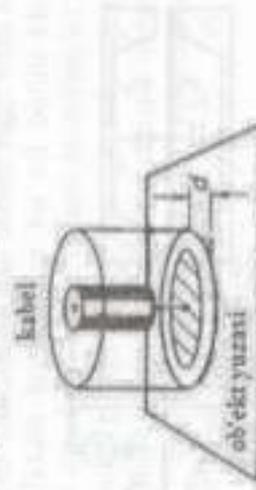


5.11-rasm. Yassi plastinkali sig'imli datchikning lamkat tamoyili. A - muvozanatlangan holat; B - muvozanatlanmagan holat

Shuni qayd qilamizki, datchikning o'zining plastinkasi erga ulangan ekran bilan qurshab olinadi, bu chiziqlikni yaxshilash va

chekka effektlarni kamaytirish imkonini beradi. Tipilashgan sig'imli datchik 3 MGs diapazondagi chastotalarda ishlaydi va tez harakatlanayotgan obyektning ko'chishini detektirishi mumkin. Kiritilgan elektron interfeysli bunday datchikning chastota tavsiflari 40 kGs diapazonda yotadi. Sig'imli yaqinlashish datchiklari elektr o'tkazuvchan obyektlar bilan ishlashda juda samarali bo'ladi, bunda ular elektrod bilan obyektning o'zining o'rtasidagi sig'imni o'lchaydi. Sig'imli datchiklar shuningdek elektr o'tkazmaydigan obyektlar bilan ham yetaricha yaxshi ishlaydi, biroq bunda ularning aniqligi biroz yomonlashadi. Elektrodning atrofiga tushadigan har qanday obyekt o'zining dielektriklik xususiyatlariga ega bo'ladi, bu elektrod bilan datchikning korpusi o'rtasidagi sig'imni o'zgartiradi, bu esa, o'z navbatida, obyekt bilan detektor o'rtasidagi masofaga proporsional bo'lgan chiqish signalining paydo bo'lishiga olib keladi.

Sezgirlikni oshirish va chekka effektlarni kamaytirish uchun bir qutbli sig'imli datchikda faol ekranlash qo'llaniladi. Bunda ekran elektrodning ishchi bo'lmagan tomonlari atrofiga joylashtiriladi va unga elektrodning kuchlanishiga teng bo'lgan kuchlanish beriladi. Ekran va elektrodning kuchlanishlar bir xil amplituda va fazaga ega bo'lishi sababli ularning o'rtasida elektr maydoni bo'lmaydi va ekraning orqasida joylashgan barcha turkiy qismlar datchikning ishlashiga hech qanday ta'sir ko'rsatmaydi.



5.12-rasm. Ekranlaydigan halqali sig'imli datchik

5.6 Temperatura datchiklari

Temperatura datchiklarining turlari. Uzoq tarixiy davrlar davomida issiqlik odamlar uchun ularning hayotining asosi bo'lgan,

shu sababli ular o'sha davrlardayoq haroratni o'lchash bilan uning intensivligini baholashga uringanlar. Ehtimolki, haroratni o'lchashning eng oddiy va eng keng tarqalgan usuli turfi moddalarning issiqlikdan kengayishini o'lchash bo'lib hisoblanadi. Barcha sayuqlik shisha termometrlar ana shu tamoyil asosida amalga oshirilgan. Elektr qayta shakllantirgichlarda biroz boshqacharoq detektirish tamoyillari qo'llaniladi. Hozirgi kunda quyidagi harorat datchiklari eng keng tarqalgan bo'lib hisoblanadi: rezistiv, termoelektrik, yarim o'tkazgichli, optik va pyeoelektrik detektorlar.

Haroratni o'lchash har doim energiyaning unchalik katta bo'lmagan porsiyasini obyektidan bu energiyani elektr signaliga aylantirishi lozim bo'lgan datchikka uzatishdan iborat bo'ladi. Kontaktli detektor (zond) obyektning ichiga yoki tashqarisiga joylashtirilganda obyekt bilan zond o'rtasida issiqlik o'tkazuvchanlik hisobiga issiqlik uzatilishi sodir bo'ladi. Bunda zondning turkibiga kiradigan sezgir element yoki qiziydi, yoki sovuydi. Issiqlik nurlanish yordamida uzatilganda ham xuddi shuning o'zi sodir bo'ladi: issiqlik energiyasi IQ nurlanish ko'rinishida obyektning harorati va optik bog'lanishning tipiga bog'liq ravishda yoki datchik tomonidan yutiladi, yoki undan ajralib chiqadi. Har qanday datchik, o'lchamlaridan qat'iy nazar, o'lchash zonasiga qo'zg'atish olib kiradi, bu haroratni o'lchashda xatolar vujudga kelishiga olib keladi. Bu detektirashning har qanday usuliga – konvektiv detektirashga ham, radiatsion detektirashga ham, issiqlik o'tkazuvchan detektirashga ham taalluqli bo'ladi. Shunday qilib, ishlab chiquvchi har doim datchiklarning mos keluvchi konstruksiyalari va xatoliklarni kompensatsiyalash uslublarini qo'llash bilan o'lchashlar xatoligini minimallashtirishga intilishi lozim.

Haroratni o'lchashning ikkita asosiy uslubi mavjud: *muvozanatli* va *baqorot qilmadigan (prognostik)*. Muvozanatli uslubda haroratni o'lchash o'lchamadigan yuz bilan zondda joylashgan sezgir element o'rtasida issiqlik muvozanati boshlanganda, ya'ni datchik bilan o'lchamadigan obyekt o'rtasida sezilarli harorat farqi bo'lmiganda o'tkaziladi. Baqorot qilish uslubida o'lchashlarni o'tkazish jarayonida issiqlik muvozanati boshlanmaydi, joriy haroratning qiymati esa datchik haroratining o'zgarish tezligi bo'yicha

aniqlanadi. Sezgir element obyektga joylashtirilgan momentdan boshlab obyekt bilan datchik o'rtasida issiqlik muvozanati boshlanguncha, ayniqsa agar kontakt maydonchalari quruq bo'lsa, yetarlicha uzoq vaqt o'tishi mumkin. Masalan, tibbiyot elektron termometri suvli vannadagi haroratni 10 s da o'lchaydi, qo'ltiq ostidagi haroratni o'lchash uchun esa hech bo'lmaganda 3-5 minut talab qilinadi.

Kontakt usuli bilan haroratni o'lchashda mumkin bo'lgan xatolarning manbalarini ko'rib chiqamiz. Xatolarning vujudga kelish sabablaridan biri shundan iboratki, datchik, qoidaga ko'ra, faqatgina haroratni o'lchashi lozim bo'lgan obyekt bilan emas, balki boshqa predmetlar bilan ham tutashadi. Boshqa bir sabab tutashiruvchi kabeillardan foydalanish bo'lib hisoblanadi (5.13A-rasm). T_g haroratga ega bo'lgan obyekt bilan tutashiriladigan sezuvchan element o'zining T_g haroratiga ega bo'ladi. Aniq o'lchashlarni o'tkazish uchun bu ikkita harorat amalda teng bo'ladigan issiqlik muvozanati holatiga erishish zarur bo'ladi. Kabelning bir uchi zondga ulanadi, boshqa uchi esa obyektning haroratidan sezilari darajada farq qilishi mumkin bo'lgan T_0 qurshab turuvchi muhit haroratining ta'siriga tortiladi. Shunday qilib, tutashiruvchi muhit faqatgina datchikning elektr signalini uzatib qolmasdan, elementdan yoki unga bir qism issiqlikni ham uzatadi. 5.13B-rasmida obyekt, datchik, qurshab turuvchi muhit va r_1 va r_2 issiqlik qarshiliklarini o'z ichiga oladigan issiqlik sxemasi ko'rsatilgan, issiqlik qarshiliklari moddaning issiqlik energiyasini o'tkazish qobiliyatini aks ettiradi va issiqlik koeffitsiyentlariga teskari kattaliklar sifatida aniqlanadi, ya'ni $r = 1/\alpha$. Agar obyekt qurshab turuvchi muhitga qaraganda issiqroq bo'lsa, issiqlik oqimi strelka ko'rsatgan tomonga qarab yo'naladi.

5.13-rasmdagi sxema elektr sxemasini eslatadi, va uning parametrlarini hisoblash uchun ham elektr zanjirlarining Kirxgoff va Om qonuni kabi qonunlari qo'llaniladi. Moddaning issiqlik sig'imi, Barcha haroratlar ailaqachon ma'lum bir statsionar darajaga chiqqan deb hisoblash bilan bu tizimga nisbatan energiyaning saqlanish qonunini qo'llash mumkin, undan obyektдан datchikka uzatilgan issiqlik energiyasi datchikdan qurshab turuvchi muhitga berilgan

energiyaga teng bo'lishi lozimligi kelib chiqadi. Bundan kelib chiqib bilan quyidagi tenglamani yozish mumkin:

$$\frac{T_g - T_g}{T_g - T_g} = \frac{T_1 + T_2}{T_1 + T_2} \quad (5.15)$$

Bundan datchikning harorati uchun ifodani chiqarish mumkin:

$$T_g = T_g - (T_g - T_g) \frac{T_1 + T_2}{T_1 + T_2} = T_g - \Delta T \frac{T_1 + T_2}{T_1 + T_2} \quad (5.16)$$

Bunda ΔT - obyekt bilan qurshab turuvchi muhit o'rtasidagi haroratar farqi. (5.16) tenglamani batafsil ko'rib chiqamiz. Uni talifi qilish bilan bir nechta xulosaga kelish mumkin. Birinchidan, datchikning harorati har doim obyektning haroratidan farq qiladi. Qurshab turuvchi muhit bilan obyektning haroratlari teng bo'ladigan holat bundan mustasno, ya'ni $\Delta T = T_g - T_g = 0$. Ikkinchidan, har qanday ΔT da datchikning harorati obyektning haroratiga faqatgina $\frac{T_1 + T_2}{T_1 + T_2}$ nisbat nolga qarab intilganda yaqinlashadi. Bu shuni bildiradi, o'lchash xatoligini kamaytirish uchun obyekt bilan datchik o'rtasidagi issiqlik bog'lanishini yaxshilash va datchikni imkon qadar qurshab turuvchi muhitdan ajratish zarur bo'ladi, amaliyotda ko'pincha buni bajarish oson bo'lmaydi.



5.13-rasm. Harorat datchigi; (A)-obyekt, tutashiruvchi kabel bilan issiqlik kontaktida; (B)-ekvivalent issiqlik sxemasi

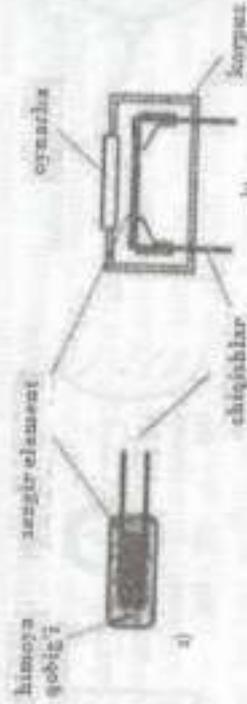
Tiplashgan kontaktli harorat datchigi quyidagi tarkibiy qismlardan tashkil topadi (5.14A-rasm):

1. Sezgir element - datchikning o'zining haroratining o'zgarishiga reaksiya ko'rsatuvchi material. Yaxshi element past solish-tirama issiqlik sig'imi, kichik massa, katta issiqlik o'tkazuvchanlik, yuqori va boshorat qilmadigan sezgirlikka ega bo'ladi.

2. Kontaktlar – sezgir elementni tashqi elektron sxema bilan bog'laydigan o'tkazuvchan plastinkalar yoki simlar. Kontaktlar minimal mumkin bo'lgan issiqlik o'tkazuvchanlik va elektr qarshiligiga ega bo'lishi lozim. Shuningdek ular ko'pincha tayanch konstruksiya rolini ham bajaradi.

3. Himoyalovchi korpus – fizikaviy jihatdan sezgir elementni qurshab turuvchi muhitdan ajratadigan maxsus qobiq yoki qoplama. Yaxshi korpus past issiqlik qarshiligi (yuqori issiqlik o'tkazuvchanlik) va yaxshi dielektriklik xususiyatlariga ega bo'ladi. U suv va qurshab turuvchi muhitning boshqa omillari sezgir elementning ishiga ta'sir ko'rsatmasligi uchun namlik singdirmaydigan bo'lishi lozim.

5.14B- rasmda *kontaktsiz* harorat datchigi ko'rsatilgan, u o'zida optik issiqlik nurlanish detektorini taqdim qiladi. Uning tarkibiga shuningdek o'zining haroratining o'zgarishiga reaksiya ko'rsatadigan sezgir element kiradi. Kontaktli va kontaktsiz datchiklarning asosiy farqi obyektidan elementga issiqlikni uzatish usulidan iborat: kontaktili datchiklarda issiqlik uzatish mexanizmi fizikaviy kontakt orqali harakatga keladi, kontaktsiz datchiklarda esa issiqlik nurlanish orqali yoki optik yo'l bilan uzatiladi.



5.14- rasn. Harorat datchiklarining asosiy strukturalari: A – kontaktili datchik, B- kontaktsiz datchik (issiqlik nurlanishi detektori)

Issiqlik nurlanish datchiklarining tezkor harakatlanishini yaxshilash uchun sezgir elementning qalinligi minimal qilinadi, sezgirlikni oshirish uchun esa uning yuza maydoni oshiriladi. Kontaktsiz issiqlik datchigining tarkibiga sezuvchan elementga qo'shimcha ravishda optik darcha va kiritilgan interfeys sxema

kiritishi mumkin. Datchik korpusining ichki qismi odatda quruq havo yoki azot bilan to'ldiriladi.

Barcha harorat datchiklarini ikkita klassga – *absolyut* va *nisbiy* datchiklarga ajratish mumkin. Absolyut datchiklar haroratni yoki absolyut nolga nisbatan, yoki harorat shkalasidagi boshqa har qanday nuqtaga nisbatan, masalan, 0°C (273,15°K), 25°C va boshqalarga nisbatan o'lchaydi. Absolyut datchiklarga termistorlar va rezistiv harorat detektorlari misol bo'la oladi. Nisbiy datchiklar ikkita obyektning haroratlari farqini o'lchaydi, ulardan biri etalon bo'lib hisoblanadi, nisbiy datchiklarning tipik vakili termojuftlik bo'lib hisoblanadi.

Termorezistiv datchiklar. Xamfri Devi 1821 yildayoq turli metallarning elektr qarshiligi haroratga bog'liq bo'lishini sezgan. Vilyam Simens 1871 yilda birinchi platinali rezistiv termometri yaratgan. 1887 yilda esa Xyu Kallendar o'zining maqolasida platinali termometrlardan amalda foydalanishni tasvirlab bergan. Termorezistiv datchiklarning yutuqlari yuqori sezgirli, interfeysli xarakterlari yaratishning oddiyligi va uzoq muddatli barqarorlik bo'lib hisoblanadi. Bunday datchiklarni uchta guruhga ajratish mumkin: rezistiv harorat datchiklari (RHD), *p-n* o'ushli detektorlar va termistorlar.

Rezistiv harorat datchiklari. Bu atama odatda metall detektorlarga taalluqli bo'ladi, ular simli yoki yupqa plenkali bo'ladi. Barcha metallar va aksuriyat qotishmalarining solishirma qarshiligi haroratga bog'liq bo'lishi sababli ular asosida haroratni o'lchaydigan sezgir elementlarni ishlab mumkin. Garchi harorat detektorlarini tayyorlash uchun barcha metallar to'g'ri kelmasa, uchinchi masqadlar uchun asosan faqat platinadan foydalaniladi. Bu uning yaxshi qayta yaratuvchanligi, uzoq muddatli barqarorligi va mustahkamligi bilan izohlanadi. 600°C dan yuqori haroratlarni o'lchash uchun volframli rezistiv datchiklar qo'llaniladi. Barcha rezistiv harorat datchiklari musbat harorat ko'effitsiyentlariga ega. RHD lar bir nechta tipda ishlab chiqariladi:

1. Yupqa plenkali RHD lar - mos keluvchi tagfikka, masalan, kremniy mikromembranaga qoplangan platina yoki uning qotishmalarining yupqa qatlamlardan ishlanadi. RHD lar ko'pincha

uzunlikning kenglikka yuqori nisbatini olish uchun serpantin struktura ko'rinishida ishlanadi.

2. Simli RHD lar - ularni platina sim keramik trubkaning ichiga o'rnatilgan va yuqori haroratbardosh yelim yordamida unga mahkamlangan bo'ladi. Bunday konstruksiya juda yuqori barqarorlikka ega bo'lgan datchiklarni tayyorlash imkonini beradi.

Sanoatda past va yuqori haroratlar uchun alohida approksimatsiyalardan foydalanish qabul qilingan. Kallendar-van Dasen platinali detektorning uzatish funksiyasi uchun quyidagi approksimatsion ifodani taklif qilgan:

$$-200...0^{\circ}\text{C diapazonda:} \\ R_t = R_0[1 + At + Bt^2 + Ct^3(t - 100)] \quad (5.17)$$

$$0...200^{\circ}\text{C diapazonda esa:} \\ R_t = R_0[1 + At + Bt^2] \quad (5.18)$$

A, B va C konstantalar platinaning xususiyatlari bilan belgilanadi. Xuddi o'sha approksimatsiyani quyidagi ko'rinishda taqdim qilish mumkin:

$$R_t = R_0 \left\{ 1 + a \left[t - \delta \left(\frac{t}{100} - 1 \right) - \beta \left(\frac{t}{100} \right) \left(\frac{t}{100} - 1 \right) \right] \right\} \quad (5.19)$$

Bunda t - harorat, $^{\circ}\text{C}$ larda. A, B va C koeffitsiyentlar esa quyidagicha aniqlanadi:

$$A = -\alpha \left(1 + \frac{\delta}{100} \right), B = -\alpha \delta \cdot 10^{-4}, C = -\alpha \beta \cdot 10^{-6} \quad (5.20)$$

δ ning qiymati detektorni yuqori haroratlarda kalibrlashda olinadi (masalan, ruxning muzlash nuqtasida ($419,58^{\circ}\text{C}$)), β koeffitsiyent esa - manfiy haroratda kalibrlashda olinadi.

Odatda RHD lar yuqori aniqlik darajasi bilan laboratoriya sharoitlarida yaratish mumkin bo'lgan standart haroratlarda kalibrlanadi. Bunday nuqtalarda kalibrlash α va δ approksimatsiya koeffitsiyentlarini juda aniq aniqlash imkonini beradi.

Simli RHD lar uchun tipik yo'l qo'yilishlar $\pm 10 \text{ M}\Omega$ ga teng, bu $\pm 0,025^{\circ}\text{C}$ ga mos keiladi. O'lchashlarning yuqori aniqligini ta'minlash uchun RHD ning korpusini uning issiqlik izolyatsiyasiga alohida e'tibor qarotish bilan diqqat bilan loyihalash zarur bo'ladi. Bu o'lchashlarni yuqori haroratlarda o'tkazishda ayniqsa muhim bo'ladi, bunda izolyatsiyaning qarshiligi keskin tushadi. Masalan $10\text{-M}\Omega$ rezistori 550°C haroratda $3 \text{ M}\Omega$ atrofida xatolikka ega bo'ladi, bu $-0,0075^{\circ}\text{C}$ harorat xatoligiga mos keladi.

Kremniyli rezistiv datchiklar. Kremniydan qarshilikning musbat harorat koeffitsiyentiga (MHK) ega bo'lgan harorat datchiklarini tayyorlashda keng foydalaniladi. Hozirgi kunda kremniyli datchiklar ko'pincha haroratni kompensatsiyalashni amalga oshirish yoki haroratni to'g'ridan-to'g'ri o'lchash uchun mikrostrukturalarga kiribadi. Shuningdek diskret kremniyli harorat datchiklari ham mavjud, masalan, KTU harorat detektori. Bunday datchiklar yuluficha yaxshi chiziqchilikka (uni oddiy termokompensatsion anjalar yordamida yaxshilash mumkin) va uzoq muddatli barqarorlikka (odatda yiliga $0,05\text{K}$) ega. Kremniyli rezistorlarning MHK si ularidan qizdiradigan qurilmalarning xavfsizligini ta'minlaydigan tizimlarda foydalanish imkonini beradi: haroratning o'lchash ortishi (200°C gacha) ularning qarshiligining ortishiga olib keladi, shu hisobdan o'z-o'zini himoyalash funksiyasi amalga oshadi.

Monokristall sof kremniy ham, polikremniy ham o'zicha qarshilikning manfiy harorat koeffitsiyentiga (Manfiy HK) ega bo'ladi. Biroq n -tipdagi aralashmalar bilan legirlangandan keyin, ma'lum bir harorat diapazonida uning harorat koeffitsiyenti musbat bo'lib qoladi. Bu hodisa harorat pasayganda zaryad eluvchilarning harakatchanligining pasayishi bilan izohlanadi. Yuqori haroratlarda erkin zaryad eluvchilarning soni spontan ravishda hosil bo'ladigan eluvchilar hisobiga oshadi, shu sababli bu harorat diapazonida kremniyning o'zining yarim o'tkazgichlik xususiyatlari ustivor bo'ladi. Shunday qilib, 200°C dan past haroratlarda kremniyning solishtirma qarshiligi MHK ga ega bo'ladi, 200°C dan yuqori haroratlarda esa u manfiy bo'lib qoladi. KTU datchik n -tipdagi $500\text{-}500\text{-}240 \text{ mkm}$ o'lchamli kremniy kristallidan tashkil topadi, uning bir tomoniga metall qoplangan, boshqa tomonida esa kontakt maydonchasiga ega. Datchikning bunday konstruksiyasida qarshilikning "cho'zilish" hodisasi vujudga keladi, buning natijasida kristallning ichida tokning konussimon taqsimlanishi qaror topadi, u haroratning oshib chiqarishdagi yo'l qo'yilishlarga bog'liqligini ta'biyatda darajada pasaytiradi. Katta toklar va yuqori haroratlarda KTU tokning yo'nalishiga ham sezgir bo'lib qoladi. Bu muammoni hal qilish uchun juftlashgan datchik qo'llaniladi, unda ikkita sezgir

element bir-biriga qarama-qarshi qilib ketma-ket ulanadi. Bunday datchiklardan ko'pincha avtomobillarda foydalaniladi.

MHK ga ega bo'lgan kremniyli datchikning tipik sezgirligi 0,7%°C atrofida bo'ladi, ya'ni harorat 1°C ga o'zgaranda uning qarshiligi 0,7% ga o'zgaradi. KTU datchikning uzatish funksiyasini ikkinchi tartibli polinom bilan approksimatsiyalash mumkin:

$$R_T = R_0[1 + A(T - T_0) + B(T - T_0)^2] \quad (5.21)$$

Bunda R_0 va T_0 - etalon nuqtada o'lchangan qarshilik (Omlarda) va harorat (Kelvinlarda). Masalan, KTU-81 datchiklarning ishchi diapazoni -55...+150°C, $A = 0,007874K^{-1}$, $B = 1,874 \times 10^{-5}K^{-2}$ ni tashkil qiladi.

Termistorlar. Termistor atamasi ikkita - issiqlik va rezistor so'zlarining qo'shilishidan hosil bo'lgan. Bu nom, tomchi, o'zak (sterjen), ssilindr, to'g'ri burchakli plastinka va qalin plenkka shakliga ega bo'lgan metall-oksiddi detektorlarga berilgan. Termistorlar absolyut harorat datchiklari klassiga kiradi, ularning ko'rsatkichlari absolyut harorat shkalasiga mos keladi. Barcha termistorlar ikkita toifaga bo'linadi: qarshilikning manfiy harorat ko'effitsiyentiga (Manfiy HK) va musbat harorat ko'effitsiyentiga (MHK) ega bo'lgan termistorlar. Prensizion o'lchashlarni o'ikazish uchun faqatgina Manfiy HK ga ega bo'lgan termistorlardan foydalaniladi.

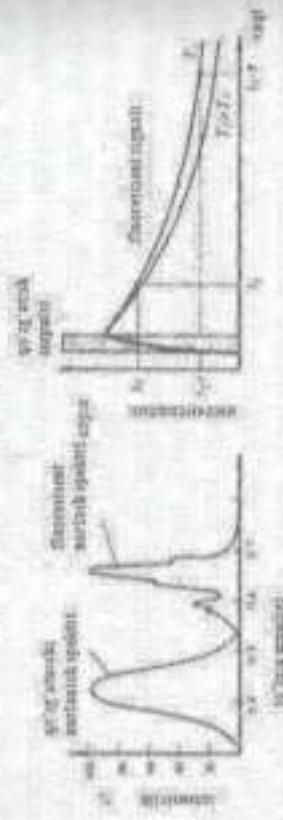
Kontaktli termoelektrik datchiklar. Termoelektrik kontaktli datchiklar hech bo'lmaganda ikkita turli o'ikazgichlar va bu o'ikazgichlarning ikkita tutashuvidan (juftligidan) tashkil topishi sababli ular ko'pincha *termojuftliklar* deb ataladi. Ular passiv datchiklar bo'lib hisoblanadi, chunki o'zlar haroratning o'zgarishiga javob tariqasida kuchlanish ishlab chiqaradi va buning uchun tashqi oziqlantirish manbaini talab qilmaydi. Termojuftliklar nisbiy datchiklar klassiga kiradi, chunki ularning chiqish kuchlanishi ikkita tutashma o'rtasidagi haroratlar farqi bilan belgilanadi va har bir tutashmaning absolyut haroratiga amalda bog'liq bo'lmaydi. Termojuftlik yordamida haroratni o'lchashda uning bitta tutashmasi etalcn bo'lib xizmat qiladi, va uning haroratini alohida absolyut harorat detektori, masalan, termistor, rezistiv harorat datchigi va hokazolar yordamida aniqlash yoki uni harorati aniq ma'lum bo'lgan fizikaviy holatdagi materialning ichiga joylashtirish zarur bo'ladi.

Temperaturani optik datchiklari. Haroratni kontaktli va kontaktsiz usulblar bilan o'lchash mumkin, kontaktsiz IQ optik datchiklar svval ko'rib chiqilgan edi. Kontaktsez harorat datchiklari o'lchashlarni tezkor kechadigan jarayonlarda o'ikazish zarur bo'lgan holatlarda qo'llaniladi. Bunday datchiklardan agressiv muhitlarda, kuchli elektr, magnit va elektromagnit maydonlari sharoitlarida va kuchli kuchlanish ta'sir qiladigan joylarda, ya'ni yoki u yerda tadqiq qilinadigan obyekt bilan bevosita kontakt paytida jiddiy xasqit haruvchilarning vujudga kelish ehtimoli yuqori bo'lgan joylarda, yoki operatorning xavfisizligini ta'minlash mumkin bo'lmagan joylarda foydalaniladi. Bunday datchiklar o'lchash obyektigacha bevosita etib bo'lmaydigan joylarda ham zarur bo'ladi. IQ detektorlardan tashqari, garchi tabiatiga ko'ra kontaktli bo'lsada, harorat to'g'risida informatsiya eltuvchilar sifatida fotonlardan foydalanadigan datchiklar ham bor.

Flouressent datchiklar. Bunday datchiklar spektrning ko'rinadigan diapazoni nurlari bilan qo'zg'atishga javob tariqasida ba'zi bir fosforli tarkibiy qismlarning shu'la taratish xususiyati asosida amalga oshiriladi. Bunday tarkibiy qismlar haroratni o'lchash zarur bo'lgan obyektning yuzasiga surkaladi. Shundan keyin obyekt ultrabinafsha (UB) impulsli nurlatish ta'siriga tortiladi. Bu nurlatishdan keyin taralgan yorug'lik detektirlanadi va tahlil qilinadi. Yorug'lik impulsining shakli haroratga bog'liq bo'ladi. Yorug'lik impulsining so'nish vaqti keng haroratlar diapazonida juda yuqori qayta yaraluvchanlikka ega bo'lgan parametrlar bo'lib hisoblanadi. Flouressent datchiklarda sezgir element sifatida to'rt valentli marganets bilan faollashtirilgan magniy formagnetit qo'llaniladi. Fosfor uzoq vaqtlar davomida ko'chalarini yoritish uchun foydalaniladigan simobli lampalarning rangini korreksiyalovchi sifatida qo'llab kelingan. Fosfor kukuni qattiq fazada 1200°C haroratda o'ikazilgan reaksiya davomida olinadi. U nisbatan inert va issiqlikka bardoshi, biologik nuqtai-nazardan xavfsiz modda bo'lib hisoblanadi. U aksariyat kimyoviy reagentlar va uzoq muddatli UB nurlatish ta'sirida emirilmaydi. U spektrning muvoly sohasida UB yorug'lik bilan nurlatilganda qo'zg'algan holatga o'tadi. Fosforning flouressent shu'la taratishi uzoq qizil

spektral diapazonda joylashadi, uning intensivligi esa eksponensial qonun bo'yicha pasayadi.

Qo'zg'atuvchi va qaytgan nurlarning signallari o'rtasida qarama-qarshi xalalqit beruvchilarning vujudga kelish ehtimolini kamaytirish uchun ularning yo'lga polosali filtrlar o'rnatiladi, ular spektrning faqatgina berilgan zonalarining to'liqlarini o'tkazadi (5.15A-rasm). Qo'zg'atish manbai sifatida ksenonli impulsli lampa qo'llaniladi, undan bir paytning o'zida majmuaviy o'lchash tizimlari tarkibida bir nechta optik kanallarda foydalanish mumkin. Haroratni o'lchash jarayoni flouressent shu'laning zaiflashish tezligini o'lchashdan iborat bo'ladi (5.15B-rasm). Bu haroratning qiymati τ vaqt doimiyisi bo'yicha joylashadi deganidir, uning kattaligi $-200...+400^{\circ}\text{C}$ haroratlarda diapazonida besh martagacha kamayadi. Vaqtni o'lchash juda yuqori aniqlikka ega bo'lgan elektron sxema yordamida bajariladi. Shu sababli flouressent tipdagi datchiklar kafibrilmasdan turib keng harorat diapazonida haroratni yaxshi yechish qobiliyati va $\pm 2^{\circ}\text{C}$ atrofida aniqlik bilan o'lchash imkonini beradi.



5.15-rasm. Haroratni flouressent o'lchash usulbi: A - qo'zg'atuvchi va flouressent nurlatishlarning spektral tavsiflari; B - T_1 va T_2 haroratlari uchun shu'laning eksponensial qonun bo'yicha pasayishi; e - natural logarifmning asosi; τ - pasayish tavsifining vaqt doimiyisi

Interferometrik datchiklar. Haroratni optik o'lchashning boshqa bir usulbi ikkita yorug'lik nurlarining interferensiyasi oqibatida vujudga keladigan yorug'lik intensivligini modulyasiyalashdan iborat. Nurlardan biri etalon bo'lib hisoblanadi, boshqasi esa uning parametrlari haroratga bog'liq bo'ladigan muhit orqali o'tkaziladi,

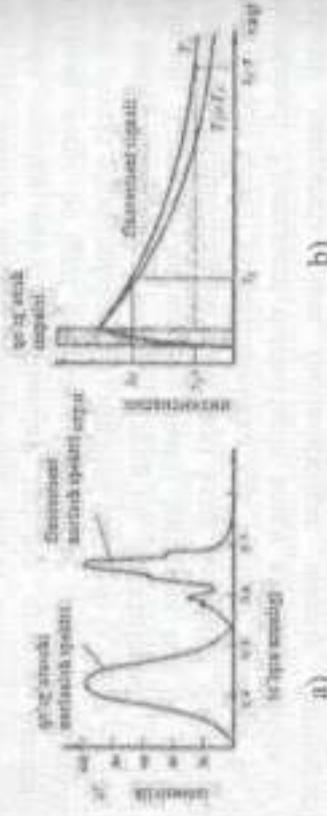
bu signallar o'rtasida faza siljishining paydo bo'lishini chaqiradi. Bu faza siljishning kattaligi, va demak, interferension signalning parametrlari harorat bilan belgilanadi. Interferometrik harorat datchigining sezgir elementi sifatida ko'pincha yupqa kremniy qatlamidan foydalaniladi, chunki uning sindirish koeffitsiyenti haroratga bog'liq bo'ladi, bu nur yo'lining uzunligining o'zgarishiga olib keladi.

5.16-rasmida yupqa plenkali optik datchikning sxemasi ko'rsatilgan, u o'zakning diametri 100 mkm, qoplamaning diametri 140 mkm bo'lgan, sindirish ko'rsatkichi bosqichma-bosqich o'zgaradigan ko'p modali optik tolali volnovodning uchlariga ornatilgan uch qavat plenkadan tashkil topadi. Birinchi qatlam kremniydan, ikkinchisi kremniy dioksididan shakllantiriladi. FeCrAl plenka pastda yotuvchi qatlamlarni oksidlanishdan himoyalash uchun eng oxirida qoplanadi. Bunday optik tolalardan 350°C gacha bo'lgan haroratlarda foydalanish mumkin. Biroq oltin bilan qoplangan volnovodlardan foydalanilganda ishchi diapazon 650°C gacha ortadi. Bu yerda nurlanish manbalari sifatida 860 nm nurlanish to'liqini uzunligiga ega bo'lgan diodlardan foydalaniladi, natijalovchi signalni taqsim qilish esa spektrometr yordamida o'tkaziladi.

Haroratdan rangini o'zgartiradigan eritmalar asosidagi datchiklar. Bunday datchiklar biotibbiyot tizimlarida qo'llaniladi. Xromatik eritma sifatida ko'pincha $\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ (kobalt xlorid eritmasi) qo'llaniladi. Bunday datchiklarning harakat tamoyili ba'zi bir xromatik eritmalar uchun xarakterli bo'lgan spektrning ko'rinishidan diapazonidagi nurlanishlarning (400...800 nm) yutilish koeffitsiyentlarining haroratga bog'lanishiga asoslanadi (5.17A-rasm). Ravshanlik, bunday datchiklarning tarkibiga nurlatish manbai, detektor va o'lchash obyekt bilan issiqlik bog'lanishiga ega bo'lgan kobalt xlorid eritmasi kiradi. 5.17B va 5.17D-rasmlarda xromatik harorat datchiklarining ikkita varianti ko'rsatilgan.

spektral diapazonda joylashadi, uning intensivligi esa eksponensial qonun bo'yicha pasayadi.

Qo'zg'atuvchi va qaytgan nurlarning signallari o'rtasida qararni qarshi xalqaqit beruvchilarning vujudga kelish ehtimolini kamaytirish uchun ularning yo'lga polosalni filtrlar o'rnatiladi, ular spektrning faqatgina berilgan zonalarning to'liqlarini o'tkazadi (5.15A-rasm). Qo'zg'atish manbai sifatida ksenonli impulsli lampa qo'llaniladi, undan bir paytning o'zida majmuaviy o'lchash tizimlari tarkibida bir nechta optik kanallarda foydalanish mumkin. Haroratni o'lchash jarayoni flouressent shu'laning zaiflashish tezligini o'lchashdan iborat bo'ladi (5.15B-rasm). Bu haroratning qiymati τ vaqt doimiysi bo'yicha joylashadi deganidir, uning kattaligi $-200...+400^{\circ}\text{C}$ haroratlarda diapazonida besh marta gacha kamayadi. Vaqtni o'lchash juda yuqori aniqlikka ega bo'lgan elektron sxema yordamida bajariladi. Shu sababli flouressent tizimning datchiklar kalibratsiyasidan turib keng harorat diapazonida haroratni yaxshi yechish qobiliyati va $\pm 2^{\circ}\text{C}$ atrofida aniqlik bilan o'lchash imkonini beradi.



5.15. rasm. Haroratni flouressent o'lchash ushbu: A - qo'zg'atuvchi va flouressent nurlashning spektral intensivligi; B - T_1 va T_2 haroratlarda uchun shu'laning eksponensial qonun bo'yicha pasayishi; e - natural logarifmning asosi; τ - pasayish intensivligi vaqt doimiysi

Interferometrik datchiklar. Haroratni optik o'lchashning boshqa bir ushbu ikkita yorug'lik nurlarining interferensiyasi oqibatida vujudga keladigan yorug'lik intensivligini modulyatsiyalashdan iborat. Nurlardan biri etalon bo'lib hisoblanadi, boshqasi esa uning parametrlari haroratga bog'liq bo'ladigan muhit orqali o'tkaziladi,

bu signallar o'rtasida faza siljishining paydo bo'lishini chaqiradi. Bu faza siljishining kattaligi, va demak, interferensiyon signalning parametrlari harorat bilan belgilanadi. Interferometrik harorat datchigining sezgir elementi sifatida ko'pincha yupqa kremniy qatlamlardan foydalaniladi, chunki uning sindirish koeffitsiyenti haroratga bog'liq bo'ladi, bu nur yo'lining uzunligining o'zgarishiga olib keladi.

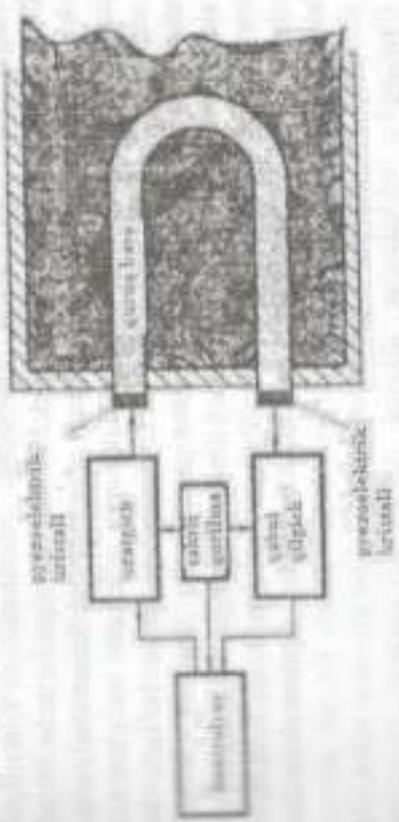
5.16. rasm. yupqa plenkali optik datchikning sxemasi ko'rsatilgan, u o'zakning diametri 100 mkm, qoplamaning diametri 140 mkm bo'lgan, sindirish ko'rsatkichi bosqichma-bosqich o'zgaradigan ko'p modali optik tolali volnovodning uchlariga surkalgan uch qavat plenkadan tashkil topadi. Birinchi qatlam kremniydan, ikkinchisi kremniy dioksididan shakllantiriladi. FeCrAl plenka pastda yotuvchi qatlamlarni oksidlanishdan himoyalash uchun eng oxirida qoplanadi. Bunday optik tolalardan 350^oC gacha bo'lgan haroratlarda foydalanish mumkin. Biroq oltin bilan qoplangan volnovodlardan foydalanilganda isheti diapazon 650^oC gacha ortadi. Bu yerda nurlanish manbalarini sifatida 860 nm nurlanish to'lqini uzunligiga ega bo'lgan diodlardan foydalaniladi, natijalovchi signalni ta'hlil qilish esa spektrometr yordamida o'tkaziladi.

Haroratdan rangini o'zgartirilgan eritmalar asosidagi datchiklar. Bunday datchiklar biotibbiyot tizimlarida qo'llaniladi. Xromatik eritma sifatida ko'pincha $\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ (kobalt xlorid eritmasi) qo'llaniladi. Bunday datchiklarning harakat tamoyili ba'zi bir xromatik eritmalar uchun xarakterli bo'lgan spektrning ko'rinadigan diapazonidagi nurlanishlarning (400...800 nm) yutilish koeffitsiyentlarining haroratga bog'lanishiga asoslanadi (5.17A-rasm). Ravshanlik, bunday datchiklarning tarkibiga nurlatish manbai, detektor va o'lchash obyekt bilan issiqlik bog'lanishiga ega bo'lgan kobalt xlorid eritmasi kiradi. 5.17B va 5.17D- rasmlarda xromatik harorat datchiklarining ikkita varianti ko'rsatilgan.

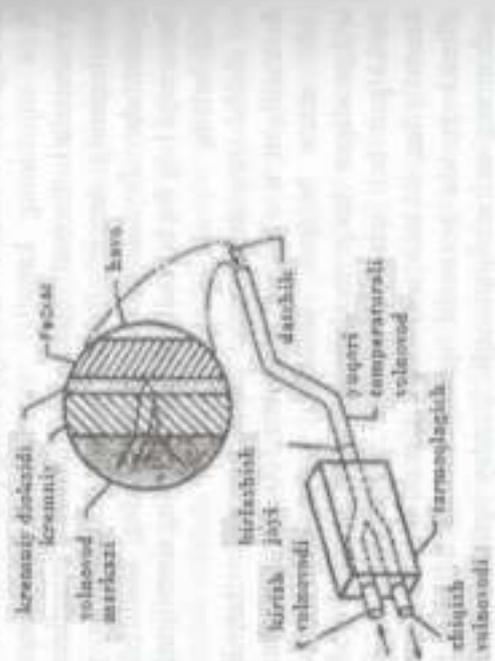
o'zbekistonda haroratni aniqlash juda qiyin bo'ladi. Bunday hollarda odatda akustik harorat datchiklari qo'llaniladi, ularning harakat tamoyili tovush tezligining tovush tarqaladigan muhitning haroratiga bog'lanishiga asoslanadi. Masalan, normal atmosfera bosimida quruq havo uchun bu bog'lanish quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$v = 331,5 \sqrt{\frac{T}{273,15}}, \text{ m/c} \quad (5.22)$$

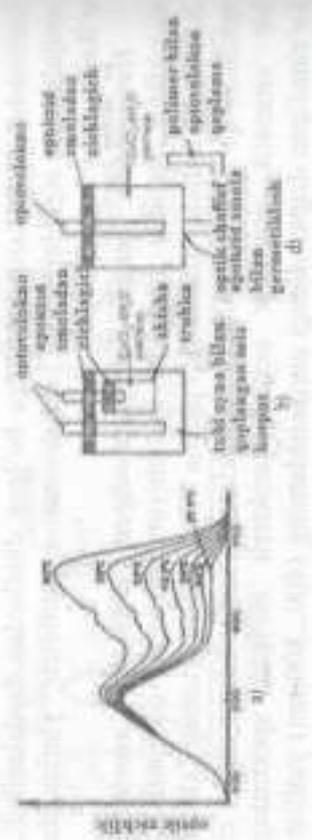
Bunda v – yorug'lik tezligi, T – absolyut harorat. Akustik harorat datchiklari (5.18-rasm) uchta tarkibiy qism – ultratovushli peredatchik (uzatgich) va priemnik (qabul qilgich), shuningdek gaz bilan to'ldirilgan germetik trubkadan tashkil topadi. Uzatgich va qabul qilgich o'zida trubka bilan akustik bog'lanmagan pyezoelektrik keramik plastinkalarni taqdim qiladi, bu tovushning asosan trubkaning ichidagi gaz orqali tarqalishini ta'minlaydi. Gaz sifatida ko'pincha quruq havodan foydalaniladi. Datchikning muqobil konstruksiyasida uzatuvchi va qabul qiluvchi kristallar uning ichidagi muhitning haroratini o'lchash zarur bo'lgan yopiq kamerning ichiga joylashtiriladi. Ichki muhitning hajmi va massasi doimiy qilib ushlab turilgan hollarda oraliq trubkani qo'llash talab qilinmaydi. Uni qo'llash zarur bo'lgan hollarda uni mexanik deformatsiyalar va juda yuqori haroratlar ta'sirida germetiklikning yo'qolishidan himoya qilish kerak bo'ladi. Trubka uchun invar qo'li keladigan material bo'lib hisoblanadi.



5.18-rasm. Ultratovushli detektorga ega bo'lgan akustik termometr



5.16-rasm. Yopiq plenkali optik harorat datchigining sxemasi



5.17-rasm. Haroradan rangini o'zgartiradigan eritmalar asosidagi datchiklar. A – kobalt xlorid eritmasining absorbsion spektri; B – quyuradigan yuzali datchik; D – o'tuvchan tipdagi datchik

Temperaturani akustik datchiklari. Ekstremal sharoitlarda ishlashda (kriogen haroratlar diapazonida, yadro reaktorlarida radiatsiya darajasi yuqori bo'lganda), shuningdek bu erga kontaktli datchiklarni joylashtirib bo'lmaydigan va IQ detektorlardan foydalanib bo'lmaydigan germetik yopiq kenglikda o'lchashlarni

5.7 Bosim datchiklari

Mikroelektron qurilmalarni, optik tarkibiy qismlar uchun tagliklarni ishlab chiqarishda, shuningdek kimyoviy va boshqa texnologik jarayonlarni amalga oshirishda juda past bosimlarni o'lchashga to'g'ri keladi. Ba'zi bir ilmiy tadqiqotlarni o'tkazishda ham, masalan, fazoviy tadqiqotlarda, bunday o'lchashlarni bajarish zarur bo'ladi. *Vakuum* atamasi atmosfera bosimidan past bo'lgan bosimni bildiradi, biroq u gazlarning bosimi amalda butunlay bo'lmagan hollarda ishlatiladi. Absolyut vakuumni olishning ifoji yo'q, hatto fazoviy kenglikda ham materiya butunlay mavjud bo'lmagan biror-bir hudud yo'q.

Vakuumni an'anaviy datchiklar bilan ham o'lchash mumkin, bunda bosimning atmosfera bosimiga nisbatan manfiy qiymatlari qayd qilinadi, biroq bu juda samarasiz yondashuv bo'lib hisoblanadi. Odatdagi bosim datchiklari signal/shovqin nisbatining pastligi tufayli gazlarning juda kichik konsentratsiyalarini aniqlay olmaydi. An'anaviy bosim datchiklaridan farqli o'laroq, vakuumni o'lchagichlar butunlay boshqa tamoyillarda ishlaydi, ular gazlarning molekularining ba'zi bir fizikaviy xususiyatlariga asoslanadi va berilgan hajmdagi molekular sonini aniqlashdan iborat bo'ladi. Bunday fizikaviy xususiyatlarga issiqlik o'tkazuvchanlik, yopishqoqlik, ionlashish va boshqalar kiradi.

Pirani vakuummetrlari. Pirani vakuummetrlari — bu gazning issiqlik o'tkazuvchanligi bo'yicha bosimni o'lchaydigan datchiklardir. Vakuumni o'lchagichlarning bu tipi birinchi bo'lib ishlab chiqilgan. Eng oddiy Pirani datchigining konstruksiyasiga qizdiriladigan plastinka kiradi. Vakuumni o'lchash bu plastinka yo'qotadigan issiqlik miqdorini aniqlashdan iborat bo'ladi, bu issiqlik miqdori gazning bosimiga bog'liq bo'ladi. Pirani vakuummetrning harakat tamoyilining asosiga Marian Van Smolyuchovskiyning kashfiyoti qo'yilgan, u obyekt qizdirilganda uning issiqlik yo'qotishi quyidagi tarkib toptiruvchilardan shakllanishini aniqlagan:

$$G = G_0 + G_g + G_r + \sigma k \frac{F_r}{r^2 + h^2} \quad (5.23)$$

Bunda G_0 — qurshab turuvchi qattiq predmetlarga issiqlik berilishi; G_g — radiatsion issiqlik uzatilishi; σ — qizdiriladigan

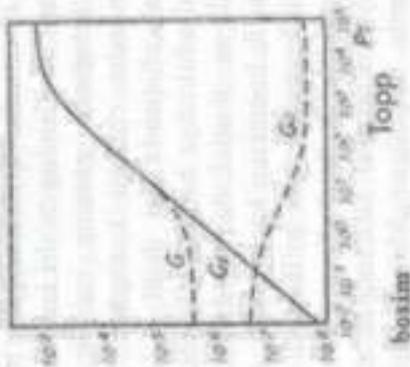
plastinkaning maydoni; k — gazning xususiyatlarini tavsiflaydigan koeffitsiyent; F_r — ushbu datchik bilan o'lchash mumkin bo'lgan maksimal bosim.

Birinchi ikkita a'zo o'zida G_0 parazit issiqlik o'tkazuvchanlikni taqdim qiladi, uchinchi a'zo esa G_g issiqlikning gazga berilishiga mos keladi. 5.19-rasmda qizdiriladigan plastinkaning issiqlik yo'qotishlariga turli omillarning ta'siri ko'rsatilgan. Parazit issiqlik yo'qotishlari bo'lmaganda gazning issiqlik o'tkazuvchanligi to'liq absolyut vakuumgacha chiziqli kamayadi. Shu sababli bunday datchiklarni ishlab chiqishda har doim G_0 ni tarkib toptiruvchi omillarni minimalashtirishga harakat qilinadi. Buning uchun yoki o'silgan qizdiriladigan plastinkadan foydalaniladi, bu datchikning ko'psai bilan issiqlik kontaktini kamaytiradi, yoki G_0 ning ta'sirini kamaytirishning differensial uslubini qo'llaniladi.

Vakuumli texnikada qo'llaniladigan Pirani datchiklarining bir necha konstruksiyalari mavjud. Ularning ba'zi birlarining tarkibiga turlicha haroratlarda bo'ladigan ikkita plastinka kiradi. Bunday datchiklarda gazning bosimi plastinkani qizdirishga sarflangan energiya miqdori bo'yicha aniqlanadi. Boshqa datchiklar faqat bitta plastinkadan foydalanadi, bunda gazning issiqlik o'tkazuvchanligi qurshab turuvchi devorlarga issiqlik yo'qotilishining kattaligi bo'yicha aniqlanadi. Haroratni o'lchash uchun datchiklarning tarkibiga odatda yoki termofitliklar, yoki platina termorezistorlar kiradi. 5.20-rasmda Pirani differensial vakuummetri ko'rsatilgan. Datchikning kamerasi ikkita bir xil seksiyaga ajratilgan. Kameralardan birida gaz etalon bosimda bo'ladi (masalan, 1 atm = 760 torr da), ikkinchisi esa unda bosimni o'lchash zarur bo'lgan vakuum kamerada joylashadi. Har bir kamerada qizdiriladigan plastinka mavjud, u qurshab turuvchi qattiq predmetlar orqali konvektiv issiqlik uzatilishini kamaytirish uchun juda yupqa tutashiruvchi elementlar bilan osilgan bo'ladi. Ularda konduktiv va radiatsion issiqlik yo'qotishlari bir xil bo'lishi uchun har ikkala kamera bir xil shakl, konstruksiya va o'lchamlarga ega bo'lishi muvofiq bo'ladi. Kameralarning konstruksiyasi qanchalik simmetrik bo'lsa, G_0 parazit issiqlik yo'qotishlari shunchalik yaxshiroq kompensatsiyalanadi. Plastinkalar elektr isitgichlar yordamida qizdiriladi. Ko'rib chiqilayotgan datchikda qizdiriladigan

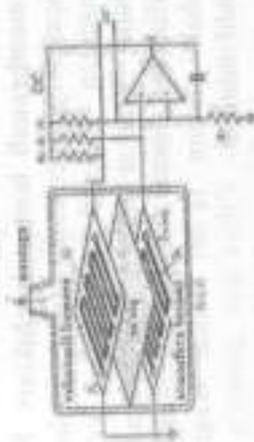
element manfiy harorat ko'effitsiyentiga ega bo'lgan termistor hisoblanadi. Termistorlarning qarshiliklari teng va nisbatan past nominalga ega, shu sababli ularda Djoul o'z-o'zidan qizish jarayoni kechishi mumkin.

5.18- rasm. Issiqlik o'tqazuvchanlik



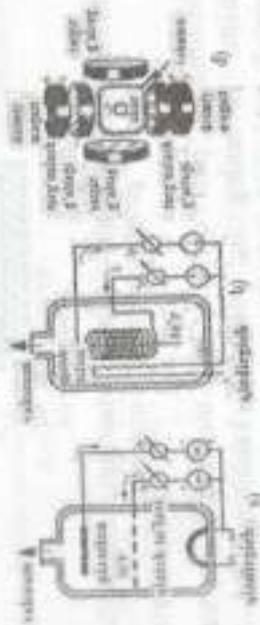
5.19- rasm. Qizdiriladigan plastinkaning issiqlik yo'qotishlari

S_1 etalon termistor o'z-o'zidan muvozanatlanadigan ko'priknig sxemasiga ulangan, bu ko'priknin tarkibiga shuningdek R_1 , R_2 , R_3 va OY rezistorlar ham kiradi. Ko'priknin sxema S_1 termistorning haroratini avtomatik tarzda T , doimiy darajaga olib chiqadi, bu daraja qurshab turuvchi muhitning harorati hech qanday ta'sir ko'rsatmaydigan ko'priknig rezistorlarining qarshiligi bilan belgilanadi. Shuni qayd qilamizki, ko'priknin sxemani muvozanatlash uning yelkalariga nisbatan musbat ulangan zanjirlar yordamida ham, manfiy ulangan zanjirlar yordamida ham amalga oshiriladi. S kondensator sxemada tebranma rejimlarning vujudga kelishiga yo'l qo'ymaydi. Etalon plastinkani qizdirish uchun foydalaniladigan E kuchlanish R , rezistor orqali sezgir plastinkada joylashgan, R , rezistorga teng bo'lgan S_1 termistorga beriladi. Chiqish kuchlanishi sezgir termistor va ko'priknin nisbatan olinadi. Vakuummetrlar ba'zan ularning sezgir plastinkasini ifloslantirishi mumkin bo'lgan gazlar bilan ishlashiga to'g'ri keladi, shu sababli ularning tarkibiga mos keluvchi filtrlar ham kirishi lozim.



5.20- rasm. O'z-o'zidan qizish rejimida ishlaydigan termistorlarga ega bo'lgan Pirtul vakuummetri

Ionizatsion datchiklar. Bunday datchiklar eski radiopriemniklarda kuchaytirgichlar sifatida foydalaniladigan vakuum lampalarni eslatadi. Plastinka bilan qizdiriladigan tola o'rtasidagi ionlarning toklari deyarli har doim molekular zichligiga (bosimga) chiziqli bog'lanadi. Vakuumli datchiklarning lampalari teskari ulanishiga ega bo'ladi: to'rtga yuqori musbat kuchlanish beriladi, plastinka esa past manfiy kuchlanishga ulanadi. Ionizatsion datchikning chiqish signali plastinkadan olinadigan, bosim va to'rtidagi I_1 elektronlar tokiga proporsional bo'lgan I_2 ionlar toki hisoblanadi. Hozirgi kunda bu datchikning takomillashirilgan modelidan foydalaniladi, u Bayard-Alpert o'lgugichi deb ataladi. U katta sezgirlik va barqarorlikka ega va juda past bosimlarni o'lgashga qodir. Uning harakat tamoyili oldingi datchik bilan bir xil, biroq Bayard-Alpert o'lgugichi boshqacha konstruksiyaga ega, unda plastinka to'rt bilan qurshab olingan simga almashirilgan, katodning qizdiriladigan tolasi esa taqaburiga olib chiqilgan (5.21B- rasm).

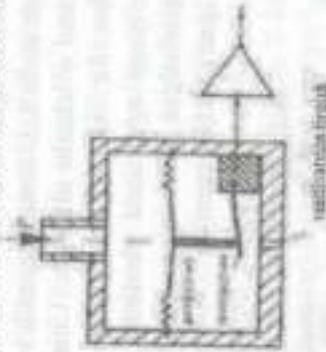


5.21- rasm. (A)-vakuumli ionizatsion datchik, (B)-Bayard-Alpert o'lgugichi, (D)-gaz qarshiligi datchigi

Silfon va membranali bosim datchiklari. Bosim datchiklari tarkibiga kiradigan sezgir elementlar tashqi kuchlanish ta'siri ostida deformatsiyalanadigan mexanik qurilmalar bo'lib hisoblanadi. Bunday qurilmalar Burdon trubkasi (S-simon), spiralsimon va buralgan), gofrilangan va osma diafragmalar, membranalar, silfonlar va ularning shakli bosim ta'siri ostida o'zgaradigan boshqa elementlar bo'lishi mumkin.

5.22-rasmda aneroid barometrlarda bosimni chiziqli chetlashiga aylantirish uchun qo'llaniladigan diafragma ko'rsatilgan. Bosim kameraning devorlaridan birini tashkil qiladigan diafragma uning chetlashishini elektr signalga aylantiradigan tenzodatchikka ulanadi. Hozirgi kunda bunday tipdagi aksariyat datchiklar mikrotexnologiyalar uslubii bilan kremniy membranali qilib ishlanadi.

Membrana – bu yupqa diafragma bo'lib, uning S radial cho'zilishi metrga nyutonlarda o'lchanadi (5.23B-rasm). Bu yerda bukilibda qattiqlik koeffitsiyentini hisobga olmsslik mumkin, chunki membrananing qalinligi uning radiusiga qaraganda anchaгина kichik bo'ladi (hech bo'lmaganda 200 marta). Membrananing tomonlaridan biriga qo'yilgan bosim uni sferik tarzda bukadi.



5.22-rasm. Bosimni chiziqli ko'chishga aylantirish uchun qo'llaniladigan gofrilangan metall diafragma

r bosimning past qiymatlarida membrana markazining z_0 chetlashishi va uning σ_m mexanik kuchlanganligi bosimning kvazichiziqli funksiyalari bo'lib hisoblanadi (kuchlanish N/m^2 da o'lchanadi).

$$z_{max} = \frac{r^2 p}{4S} \quad (5.24)$$

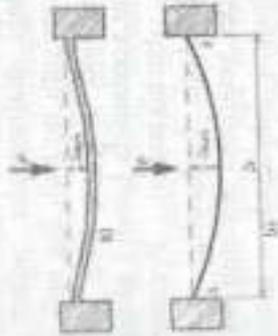
$$\sigma_{max} \approx \frac{S}{g} \quad (5.25)$$

Bunda r – membrananing radiusi, g – uning qalindigi. Membrananing mexanik kuchlanganligi uning butun yuzasi bo'ylab deyarli deb hisoblanadi.

Membrananing o'zining eng kichik chastotasini topish uchun quyidagi munosabatlardan foydalanish mumkin:

$$f_0 = \frac{1.2}{\pi r} \sqrt{\frac{S}{\rho g}} \quad (5.26)$$

Bunda r – membrana materialining zichligi. Membrananing qalinligi anchagina katta bo'lganda, ya'ni $r/g \leq 100$ bo'lganda, gap *yupqa plastinka* xususida boradi (5.23A -rasm). Agar bunday plastinka ikkita qisuvchi halqalar orasiga mahkamlangan, tuzimda halqalar bilan plastinka o'rtasidagi ishqalanish kuchlari bilan chiqiriladigan sezilarli gisterzis paydo bo'ladi. Shu sababli plastinka va uni ushlab turadigan elementlarni yaxshisi monolit konstruktsiya ko'rinishida tayyorlagan ma'ul.



5.23-rasm. (A) -bosim ostida yupqa plastinkaning; (B) -membrananing deformatsiyalanishi

Plastinka uchun, xuddi membranda bo'lgani kabi, maksimal chetlashish bosim bilan chiziqli bog'lanadi:

$$z_{max} = \frac{2(1-\nu^2)r^2 p}{1.65g^3} \quad (5.27)$$

Bunda E – Yung moduli (N/m^2), ν – Puasson koeffitsiyenti. Plastinkada maksimal mexanik kuchlanganlik ham bosimning chiziqli funksiyasi bo'lib hisoblanadi:

$$\sigma_{\max} \approx \frac{1 \cdot 7^2}{4g^2}$$

(5.26)

(5.24)-(5.25) va (5.27)-(5.28) tenglamalarda ishlab chiqiladigan bosim datchigi membrana yoki plastinkaning chetlashishini o'lchaydi deb faraz qilinadi. Shu sababli olingan chetlashishni elektr signaliga aylantirish uslubini tanlash zarur bo'ladi. Buni bir nechta usullar bilan bajarish mumkin.

Sig'imli bosim datchiklari. Sig'imli bosim datchiklari ham kremniyli diafragmalarda asosida amalga oshiriladi. Bunday datchiklarda diafragmaning tayanch plastinkaga nisbatan siljishi ular o'rtasidagi sig'imni o'zgartiradi. Sig'imli datchiklar unchalik yuqori bo'lmagan bosimlarda ko'proq samarali ishlaydi. Kremniy kristallaridan tayyorlangan monolit sig'imli bosim datchiklari ishchi tavsiflarning maksimal barqarorligi bilan ajralib turadi. Diafragmaning siljishi keng qiymatlar diapazonida sig'imning 2,5% ga o'zgarishini ta'minlashi mumkin, bu o'lchashlarning natijalarini to'g'ridan-to'g'ri raqamlashtirish imkonini beradi. Pyezorezistiv datchiklarda foydalaniladigan diafragmalar uchun chekkalarda maksimal mexanik kuchlanganlikni ta'minlash zarur bo'lgani holda, sig'imli datchiklardagi diafragmalar uchun ularning markaziy qismining siljishi ahamiyatli bo'ladi. Sig'imli datchiklarda diafragmalar oshiqcha bosimdan diafragmaning har ikkala tomonidan mexanik cheklagichlar yordamida himoya qilingan bo'lishi mumkin (differensial bosim datchiklarida). Pyezorezistiv datchiklarda siljishlarning unchalik katta bo'lmastigi sababli himoyalashning bunday usuli, taassufki, yetarliicha samarali bo'lmaydi, shu sababli ular uchun uzilish bosimi aniqlanadi, u maksimal o'lchanadigan bosimdan 10 marta katta bo'ladi, mexanik cheklagichlarga ega bo'lgan sig'imli datchiklar uchun bu kattalik 100 martaga oshiq bo'ladi. Bu ayniqsa past bosimlar sohasida ishlashda muhim bo'ladi.

Sig'imli datchiklarning yaxshi chiziqliligini ta'minlash uchun diafragmalar markaziy qismida tekis yuzaga ega bo'lishi zarur. Sig'imli datchiklar faqatgina diafragmalarning siljishi ularning qalinligiga qaraganda anchagina kichik bo'lganda chiziqlikka ega bo'ladi deb hisoblanadi. Chiziqlilikni yaxshilash usullaridan biri mikroxtexnologiyalar uslublari bilan tayyorlangan gofrilangan diafragmalardan foydalanish bo'lib hisoblanadi. Planar diafragmalar

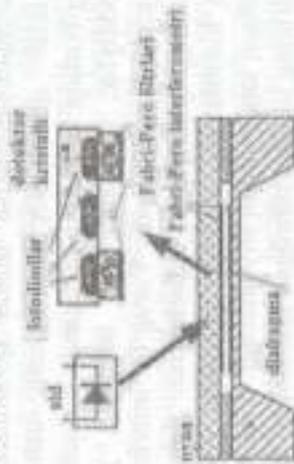
shunda xudda o'sha o'lcham va qalinlikdagi gofrilangan diafragmalarga qaraganda yaxshiroq tenzosezgirlikkaga bo'ladi. Biroq tezunda yassi cho'zuvchi kuchlanishlar mavjud bo'lganda gofrilangan diafragmalarning bukilgan joylari ularni anchagina zaiflashtiradi. Bu bunday datchiklarning chiziqliligi va sezgirligining anchagina yaxshilanishiga olib keladi.

Optoelektron bosim datchiklari. Past bosimlarni o'lchashda yoki dinamik diapazonni oshirish kerak bo'lganda qalin membrana to'lar qo'llaniladi, yechim va aniqlikning berilgan qiymatlarini olish uchun diafragmaning siljishi yetarli bo'lmastigi mumkin. Buning ustiga, aksariyat pyezorezistiv va bu zi bir sig'imli datchiklarning ishchi tavsiflari haroratga yetarlicha kuchli darajada bog'liq bo'ladi, bu haroratni kompensatsiyalash uchun qo'shimcha zanjirlardan foydalanishni talab qiladi. Optik o'lchash uslublari bosimni datchiklarning boshqa usullariga qaraganda bir qator afzalliklarga ega: hularga oddiylik, haroratga past sezgirlik, yuqori yechish qobiliyati va yuqori aniqlik kiradi. Yorug'lik interferensiyasi hodisasi asosida amalga oshirilgan optoelektron datchiklar ayniqsa ishlab chiqilish bo'lib hisoblanadi. Bunday datchiklar Fabri-Pero kichik siljishlarini o'lchash tamoyilidan foydalanadi. 5.24-rasmda shunday datchiklardan birining so'dalashtirilgan sxemasi ko'rsatilgan.

Datchikning tarkibiga quyidagi tarkibiy qismlar kiradi: optik bosim datchigining passiv kristalli, kremniy taglikka o'rnatilgan diafragma, yorug'lik nurlatuvchi diod va detektor kristalli. Detektor uchta *p-n* fotodiodlardan tashkil topgan, ulardan ikkitasiga qalinlik bo'yicha unchalik katta farqqa ega bo'lmagan Fabri-Pero optik filtrlari o'rnatilgan. Bu filtrlar o'zida oldingi yuzadan qaytadigan nurlarni qabul qiladigan, ularning yuzasiga yupqa *Al* surkaigan *SiO₂* qoplamasi qoplangan kremniy oynalarni taqdim qiladi. Optik datchik sig'imli bosim datchigiga juda o'xshaydi, faqat unda kondeksator diafragmaning chetlashishini o'lchash uchun mo'ljallangan Fabri-Pero interferometri bilan almashtrilgan.

Monokristall taglikka eritib quyish yo'li bilan mahkamlangan diafragma yupqa metall qatlami bilan qoplangan. Shisha plastinkaning pastki tomoniga ham yupqa metall qatlami surkaigan. Shisha plastinka bilan kremniy taglik o'rtasida ikkita prokladka bilan olinadigan w kenglikdagi tirqish mavjud. Metallning ikkita qatlami

o'zgaruvchan w havo tirqishiga ega bo'lgan Fabri-Pero interferometrni shakllantiradi, uning tarkibiga quyidagilar kiradi: membranada joylashgan, bosim o'zgariganda o'zining holatini o'zgartiradigan siljuvchan oyna, unga parallel bo'lgan stasionar yarim shaffof oyna, bu oyna shisha plastinkaga o'rnatiladi, w kattalik tashqi bosim bilan chiziqli bog'lanishga ega bo'lishi sababli qaytarilgan nurning to'liq uzunligi bosim o'zgarishi bilan o'zgaradi. Datchikning harakat tamoyili tushadigan va qaytarilgan nurlarni qo'shishdan olinadigan to'liq uzunligining modulyatsiyasini o'lchashga asoslanadi. Davriy intenzivatsion signalning chastotasi interferometrlning ishchi bo'shlig'ining w kengligi bilan belgilanadi, uning davri esa $1/2 w$ ga teng bo'ladi.



5.24- rasmi. Yorug'lik interferensiyasi tamoyilidan foydalanadigan optoelektron bosim datchigining sxemasi

Detektor uning chiqish signali qo'yilgan bosimga bog'liq bo'ladigan demodulyator kabi ishlaydi. U datchikning ishchi kamerasining balandligini ikkita Fabri-Pero filtrlarining balandligidagi farq hisobiga shakllantirilgan virtual kameraning qalinligi bilan taqqoslaydigan optik komparator bo'lib hisoblanadi. Bu kameralarning o'lchamlari teng bo'lganda fotodetektorning toki maksimal bo'ladi. Bosim o'zgariganda fototokni nurlatish manbaining o'rta to'liq uzunligining yarmiga mos keladigan kosinusli modulyatsiyalash sodir bo'ladi. Filtsiz fotodioldan detektorga kelib tushadigan yorug'likning to'liq intensivligini kuzatib boradigan etalon difod sifatida foydalaniladi. Uning chiqish kuchlanishi keyinchalik signallarga islov berishda o'lchashlarning me'yorlangan natijalarini olish uchun qo'llaniladi. Ko'rib chiqilayotgan bosim datchigi

nochiqli bo'lib hisoblanishi sababli u odatda unga uni chiziq-kuylirish funktsiyasi yuklatilgan mikroprotessorli tizimga kiritiladi. Xuddi shunday bosim datchiklari optik to'lali svetovodlar asosida amalga oshiriladi. Bunday datchiklar eritish qiyin bo'lgan, yuqori chastotali interferometrlardan foydalanishning iloji bo'lmagan zonalarda o'lchashlarni o'tkazishda juda qo'ri keladi.

5.8. Namlik datchiklari

Namlik haqida asosiy tushunchalar. Suv qurshab turuvchi havo tarkibiga kiradi va barcha tirik mavjudotlar - odamlar va jonivorlar uchun hayotiy zaruriy modda bo'lib hisoblanadi. Qurshab turuvchi shart-sharoitlarning qulayligi asosan ikkita omil - nisbiy namlik va harorat bilan belgilanadi. Siz o'zingizni bu yerda qishda havo juda quruq bo'ladigan Sibir -30°C haroratda juda yaxshi his qilishingiz mumkin, biroq ko'p bo'yida joylashgan hududda 0°C haroratda o'zingizni yaxshi his qilmashingiz mumkin, chunki bu yerda namlik juda yuqori (tabiiyki, bu yerda faqatgina iqlim omillari hisobga olinmoqda va bu iqtisodiy, madaniy-maishiy va siyosiy omillarga aloqador bo'lmaydi). Ko'pgina qurilmalarning ishlagi ham (yuqori impedansli elektron sxemalar, elektrostatik sezgir elementlar, yuqori kuchlanishli asboblari va hokazolar) namlik darajasiga kuchli darajada bog'liq bo'ladi. Qoidaga ko'ra, asboblarning barcha tavsiflari 50% nisbiy namlik va 20-25°C haroratda aniqlanadi. Xuddi shunday shart-sharoitlarni ishchi xonalarda ham ushlab turish tavsiya qilinadi (to'g'ri, bu yerda ba'zi bir istinolar qilinadi, masalan, A klassidagi ishlab chiqarish xonalarida namlik 38%, kasalxonalarining jarrohlik xonalarida esa - 60% bo'lishi lozim). Namlik ko'pchilik ishlab chiqarilayotgan buyumlar va materiallarning tarkibiga kiradi. Shuni aytish mumkinki, har qanday mamlakatning yalpi milliy mahsulotining katta qismini suv tashkil qiladi.

Namlikni o'lchash uchun gigrometr deb ataluvchi priborlardan foydalaniladi. Birinchi gigrometr Djon Lesli (1760-1832) tomonidan yaratilgan. Gigrometrlning sezgir elementi suv konsentratsiyasining o'zgarishiga tanlanma tarzda reaksiya ko'rsatishi lozim. Uning reaksiyasi ikki xususiyatlarining o'zgarishi bo'lishi mumkin. Namlik va shuning muqaddasi haroratini o'lchash uchun mo'ljallangan datchiklar

sig'imi, elektr o'tkazuvchan, vibratsion va optik datchiklar bo'lishi mumkin. Optik gaz datchiklari shudring nuqtasini aniqlaydi, optik grometrlar esa 1,9-2,7 mkm intervalda yaqin IQ diapazon nurlanishlarining yutilishi bo'yicha organik eritmalaridagi suv miqdorini o'lchaydi.

Namlik va suv miqdorini miqdoriy aniqlash uchun turlicha birliklar qo'llaniladi. SI tizimida gazlarning namligi ba'zan bir kub metrda bug' miqdori (g/m^3) sifatida ifodalanadi. Suyuqliklar va qattiq jismlarda suvning miqdori odatda umumiy massadan foizlarda beriladi. Qiyin aralashadigan suyuqliklarda suv miqdori million og'irlik ulushiga suvning ulushi (ppm) sifatida aniqlanadi.

Bir nechta foydali ta'riflashlarni keltiramiz.
Namlik — bu suyuqlik yoki qattiq jismining tarkibida bo'lgan, moddaning kimyoviy xususiyatlarini o'zgartirmasdan chiqarib yuborish mumkin bo'lgan suv miqdoridir.
r solishtirma namlik — bu quruq gazning massa birligidagi suv bug'larining massasidir.

Absolyut namlik (suv bug'larining massa konsentratsiyasi yoki zichligi) — bu nam gazning v hajm birligidagi suv bug'larining m massasidir: $d_w = \frac{m}{v}$. Boshqacha qilib aytganda, absolyut namlik — bu suv bug'larining zichligidir. Uni aniqlash uchun gazning, masalan havoning, ma'lum bir miqdori ushbu protseduradan oldin va keyin tortib o'lanadigan namlikni yutadigan material (masalan, silikatel) orqali o'tkaziladi. Absolyut namlik g/m^3 larda o'lchanadi. Bunday o'lchashlarning natijalariga atmosfera bosimi ta'sir ko'rsatishi sababli, ular muhandislik amaliyotida kam qo'llaniladi.

N nisbiy namlik — bu havodagi qandaydir-bir haroratda o'lchangan P_w suv bug'lari bosimining huddi o'sha haroratdagi to'yingan bug'ning P_s parsial bosimiga nisbatidir. Nisbiy namlik (RH) har doim foizlarda aniqlanadi:

$$N = 100 \frac{P_w}{P_s} \% \quad (5.29)$$

N kattalik bug' miqdorini suv bug'larining uning to'yinishi sodir bo'ladigan konsentratsiyasidan (γ) ni berilgan haroratda suv tomchilari (shudring) hosil bo'lishi) foiz ko'rinishida ifodalaydi. Nisbiy namlikning yana bir ta'rif mavjud: nisbiy namlik — bu berilgan hajmdagi suv bug'larining mol ulushining xuddi o'sha

hajmdagi to'yingan suv bug'larining mol ulushiga nisbatidir. Nam havoning P_s parsial bosimi va quruq havoning P_s parsial bosimining yig'indisi yopiq hajmdagi bosimga yoki bu hajm yopiq bo'lmaganda P_{atm} atmosfera bosimga teng bo'ladi:

$$P_s + P_d = P_{atm} \quad (5.30)$$

Quyosh nuqtasidan yuqori haroratda suv bug'lari berilgan hajmdan qolgan barcha gazlarni siqib chiqaradi. Shunda butun atmosfera faqatgina oshiqcha qizdirilgan bug'dan tashkil topadi. Bunday holda $P_w = P_{sat}$ bo'ladi. 100°C dan oshiq haroratlarda P_s har doim P_{sat} dan yuqori bo'ladi, va maksimal nisbiy namlik hech qachon 100% ga erisha olmaydi. Normal atmosfera bosimi va 100°C haroratda maksimal nisbiy namlik 100% ga teng bo'ladi, 200°C haroratda esa u bor-yo'g'i 6% ni tashkil qiladi. 374°C dan yuqori haroratda to'yingan bug'larining bosimi termodinamik jihatdan aniqlanmagan.

Shudring nuqtasi — bu suv bug'larining parsial bosimi maksimal bo'lib qo'ladigan haroratdir, bu bug'ning bug' va suvning suyuq fazasi muvozanatda bo'ladigan holatiga mos keladi. Shudring nuqtasi — bu havoning nisbiy namligi 100% ga teng bo'ladigan haroratdir. Boshqacha qilib aytganda, shudring nuqtasi havoning u maksimal namlikka ega bo'ladigan haroratini belgilaydi. Havo shudring nuqtasiga qadar sovuganda u to'yingan bo'lib qoladi, bu tuman, shudring yoki qirov tushishiga olib kelishi mumkin.

Muzlash nuqtasini gaz va suv bug'larining aralashmasi izobarik sovutilganda (doimiy bosimda) qirov yoki muz hosil bo'ladigan (kondensatsiyalanish bosqichini bosib o'tmasdan) harorat sifatida ta'riflash mumkin.

Quyidagi tenglamalardan foydalanish bilan, nisbiy namlik va haroratning kattaligi bo'yicha shudring nuqtasini (DP) aniqlash mumkin. Barcha haroratlar °C da ifodalangan bo'lishi lozim. Suvning yuzasi ustidagi to'yingan bug'larining bosimini quyidagi ifodadan topish mumkin:

$$EWF = 10^{0.66077 + 7.5e(237 + t)} \quad (5.31)$$

Shunda shudring nuqtasi quyidagi approksimatsion formula bo'yicha aniqlanadi:

$$DP = \frac{237.3(0.66077 - \log_{10} EWF)}{\log_{10} EWF - 8.14077} \quad (5.32)$$

Bunda

$$EW_{RH} = \frac{(EW)(RH)}{100}$$

Nisbiy namlik haroratga teskari proporsional bo'ldi. Shudring nuqtasi odatda sovuq oyna yordamida aniqlanadi. Biroq 0°C dan past bo'lgan shudring nuqtasi haroratida bunday o'lchashlar noaniq bo'lib qoladi, chunki suv muzlaydi, bu asta-sekin qor parchalarini eslatadigan kristall panjara hosil bo'lishiga olib keladi. Shunga qaramasdan, noldan past haroratlarda suv hali uzoq vaqt suyuq fazada qotishi mumkin. Bu vaqt tarkibning aralashuvi, konvektsiya tezligi, gazning harorati, ifloslanish va hokazolarga bog'liq bo'ladi. 5.1- jadvalda to'yingan tuz eritmalarining nisbiy namligi ko'rsatilgan.

To'yingan tuz eritmalarining nisbiy namligi

Temperatura	5.1- jadval			
	(LiCl, H ₂ O)	(MgCl ₂ , 6H ₂ O)	(Mg(NO ₃) ₂ , 6H ₂ O)	(NaCl, 6H ₂ O), K ₂ SO ₄
15	13	33,6±0,3	58	75,7±0,3 98,5±0,9
10	13	33,5±0,2	57	75,7±0,2 98,2±0,8
15	12	33,3±0,2	56	75,6±0,2 97,9±0,6
20	12	33,1±0,2	55	75,5±0,1 97,6±0,5
25	11,3±0,3	32,8±0,3	53	75,3±0,1 97,3±0,5
30	11,3±0,2	32,4±0,1	52	75,1±0,1 97,0±0,4
35	11,3±0,2	32,1±0,1	50	74,9±0,1 96,7±0,4
40	11,2±0,2	31,6±0,1	49	74,7±0,1 96,4±0,4
45	11,2±0,2	31,1±0,1	-	74,5±0,2 96,1±0,4
50	11,1±0,2	30,5±0,1	46	74,6±0,9 95,8±0,5
55	11,0±0,2	29,9±0,2	-	74,5±0,9 -

Namlikni sig'imli datchiklari. Havo tirqishiga ega bo'lgan kondensatorlardan nisbiy namlik datchiklari sifatida ham foydalanish mumkin, chunki havoning dielektrik singdiruvchanligi atmosferadagi suv bug'lari miqdoriga bog'liq bo'ladi:

$$K = 1 + \frac{211}{T} \left\{ P + \frac{49P}{T} H \right\} 10^{-5} \quad (5.33)$$

Bunda T – absolyut harorat (Kelvinlarda); P – nam havoning bosimi (mm simob ustuni); P_r – T haroratda to'yingan suv bug'larining bosimi (mm simob ustuni); H – nisbiy namlik (% larda).

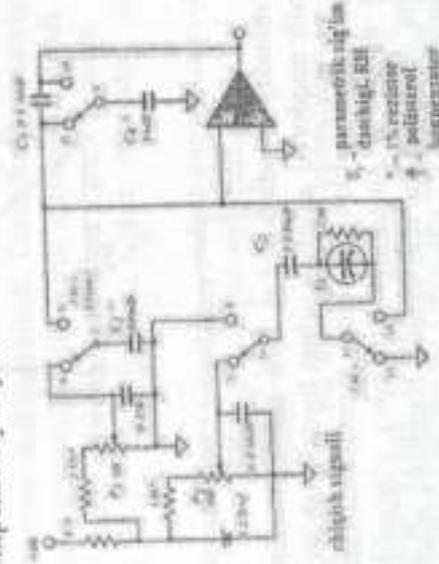
(5.33) tenglamadan ko'rinib turibdiki, nam havoning dielektrik singdiruvchanligi, va demak uning sig'imi nisbiy namlikka proporsional bo'ladi.

Kondensatorning plastinkalari orasidagi kenglik havo bilan emas, balki uning singdiruvchanligi qurshab turuvchi muhimning namligiga kuchli darajada bog'liq bo'lgan mos keluvchi dielektrik material bilan to'ldirilishi mumkin. Masalan, ikki tomondan metall elektrodlar kiritilgan gigroskopik polimer plenka asosida ishlangan sig'imli datchiklar mavjud. Bunday datchikning sig'imi N nisbiy namlikka deyarli proporsional bo'ladi:

$$C_h \approx C_0(1 + a_p f) \quad (5.34)$$

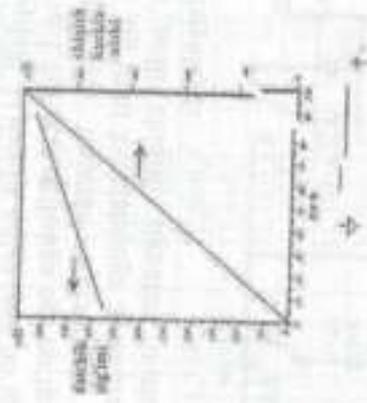
Bunda C₀ - N = 0 bo'lgandagi sig'im.

5.2.5- rasmda sig'imli datchik yordamida havoning nisbiy namligini 5-90% diapazonda 2% aniqlik bilan o'lchash sxemasi ko'rsatilgan. 5.26- rasmda esa datchik va interfeysli sxemaning uzatish tavsiflari keltirilgan. Datchikning nominal sig'imi 75% RH da 500 pF ni tashkil qiladi. U namlik nolga teng bo'lganda 370 pF ga teng bo'lgan siljish va 1,7pF/RH egilishga ega bo'lgan kvazichiziqli uzatish funksiyasiga ega. Rasmda ko'rsatilgan sxema ikkita funksiyani bajaradi: sig'imni kuchlanishga aylantiradi va RH ning nolinchi darajasida nolli chiqqish signalini olish uchun siljish sig'imini kompensatsiyalaydi.



5.25- rasmda Sig'imli datchik yordamida namlikni o'lchashning soddalashtirilgan sxemasi

Sxemaning asosiy qismini avtosinxronlashishga ega bo'lgan, bir nechta kondensatorlarni yig'indilash nuqtasi - OK ning kirishiga (bu nuqta ba'zan virtual er deb ataladi) ulaydigan LT1043 analogli kalit bo'lib hisoblanadi. S_1 kondensatoridan siljish sig'imini kompensatsiyalash uchun foydalaniladi. S_2 kondensator esa S_1 sig'imli datchik bilan ketma-ket ulanadi. Datchikdagi o'rtacha kuchlanish nolga teng bo'lishi lozim, aks holda elektrokimyoviy jarayonlar uni ishdan chiqarishi mumkin. Qutblanmagan S_3 kondensator datchikni statik elektr tokidan himoya qiladi. R_1 o'zgaruvchan rezistor latchikka keladigan tokning kattaqligini tartibga soladi, R_2 esa siljish tokini rostdaydi. OS zanjirda turadigan S_4 kondensatoridan natijalovchi zaryadni integratsiyalash uchun foydalaniladi. S_5 kondensator esa OU yig'indilash nuqtasi datchikdan uzilgan paytda chiqish kuchlanishining darajasini o'zgartirish uchun ishlatiladi.

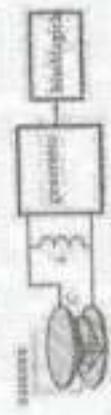


5.26- rasm. Sig'imli datchik va tizimning uzatish funksiyasi

Xuddi shunday yondashuvdan turli materiallarning namunalardagi namlik miqdorini aniqlash uchun foydalanish mumkin. 5.27- rasmda sig'imli o'lovchilar tizimining sxemasi ko'rsatilgan, unda namunaning dielektrik singdiruvchanligining o'zgarishi generator chastotasining o'zgarishiga olib keladi. Namlikni o'lovchining bu ushbu farmatsevtik mahsulotlarini nazorat qilish tizimlarida keng qo'llaniladi. Afsuski, bu mahsulotlarning dielektrik singdiruvchanligi suvga nisbatan ancha past. Tadqiq qilinadigan material namu-

ni LC tebranish konturiga ulangan kondensatorni hosil qiladigan ikkita plastinka orasiga joylashtiriladi. Hisoblagich (schetchik) u bo'yicha namlik kattaligi aniqlanadigan chastotani o'lchaydi. Qurshab turuvchi muhitning harorat va atmosferaning namligi kabi parametrlarining ta'sirini kamaytirish uchun differensial datchiklardan foydalanish tavsiya qilinadi. Bu holda $\Delta f = f_0 - f_1$ chastotalar farqi o'lchanadi, bunda f_0 - konteyner bo'sh bo'lganda o'lchangan chastota, f_1 esa - tadqiq qilinadigan material bilan to'ldirilgan konteyner bilan o'lchangan chastota. Bu uslub bir qator cheklashlarga ega: namlik 0,5% dan past bo'lganda u juda noaniq, namunani nisbatan yuqori dielektrik singdiruvchanlikka ega bo'lgan begona zarrachalardan tozalash lozim (masalan, metall va plastikdan), shuningdek tajribani o'tkazish paytida namunaning geometriyasi o'zgarishsiz bo'lishi lozim.

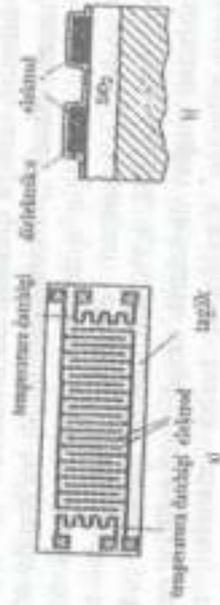
Yupqa plenkali sig'imli namlik datchigi kremniy taglikda ishlatilishi mumkin (5.28- rasm). Buning uchun n-tipidagi kremniy taglikda 3000 mkm qalindakidagi SiO_2 qatlam etishtiriladi va unga alyuminiydan, xromdan, yoki fosfor bilan legirilgan polikremniydan tayyorlangan ikkita elektrod kiritiladi, buning uchun gaz fazasidan o'tirg'izish ushbu qo'llaniladi, u past bosimda o'tkaziladi. Qurshab turuvchi haroratning o'zgarishlarini qo'shimcha kompensatsiyalash uchun xuddi o'sha taglikning o'zida ikkita termoezgir rezistor shakllantiriladi. Datchikning yuqorigi qismiga 300-4000 mkm qalindakidagi dielektrik qatlam qoplanadi, uni olish uchun turli materiallardan, masalan, gaz fazadan kimyoviy o'tirg'izilgan SiO_2 yoki fosforli silikat shishadan foydalanish mumkin.



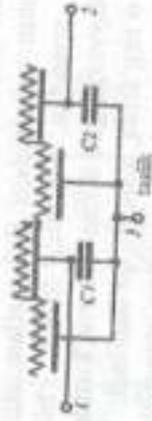
5.27- rasm. Sig'imli namlikni o'lovchilar tizimi

5.29- rasmda yupqa plenkali namlik datchigining soddalashtirilgan ekvivalent sxemasi ko'rsatilgan. Sxemaning har bir tarkibiy qismini RC uzatishlar liniyasining elementi bo'lib hisoblanadi. Nisbiy namlik oshganda yuzga qarshiligining taqsimlanishi kamayadi, 1 va 2

chiqishlar o'rtasidagi ekvivalent sig'im esa ortadi. Sig'imning kattaligi chastotaga bog'liq bo'ladi. Shundan kelib chiqqan holda, namlikning past qiymatlarini o'lchashda chastota 100 Gs atrofida bo'lishi lozim, namlikning katta qiymatlari uchun esa uni 1-10 kGs oraligida tanlash lozim bo'ladi.



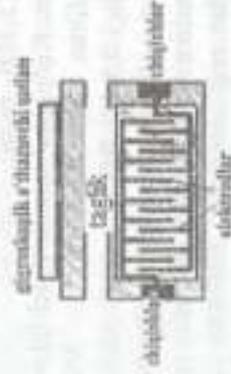
5.28- rasm. Sig'imli yupqa plyonkali namlik datchigi. A - kondensatorning plastinkalarini shakllantiradigan tarqosimon elektrodlar; B - datchikning ko'ndalang kesimi



5.29- rasm. Sig'imli yupqa plyonkali namlik datchigining soddalashtirilgan ekvivalent elektr sxemasi

Rezistiv namlik datchiklari. Ko'pgina nometall o'tkazgichlarning qarshiligi asosan ulardagi suvning miqdoriga bog'liq bo'ladi. Rezistiv namlik datchiklari yoki gigristorlar ana shu tamoyil asosida ishlanadi. 5.30- rasmda gigristorning sxemasi ko'rsatilgan. Unda nisbatan past soqishtirma qarshilikka ega bo'lgan, qurshab turuvchi muhitning namligiga kuchli darajada bog'liq bo'lgan materialdan foydalaniladi. Bunday material qatlami yetarlicha katta maydonda ikkita tarqosimon elektrodning ustiga qoplanadi. U suv molekullarini yutganda elektrodlar o'rtasidagi qarshilik o'zgaradi, bu elektron sxema yordamida qayd qilinadi. Bunday tipdagi birinchi datchik 1935 yilda F.V. Danmor tomonidan amalga oshirilgan. Uning gigrroskopik plenkasi LiCl ning 2-5% li suvdagi eritmasidan tashkil topgan. Gigristorlar uchun plenka sifatida ba'zan solishtirma

yuz qarshiligining talab qilinadigan qiymatlarini olish uchun oltinugurt kislotasi bilan ishlov berilgan polistirol qo'llaniladi.



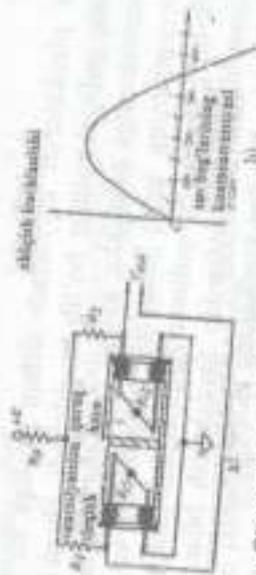
5.30- rasm. Gigristorning sxemasi

Gigristor plenkalarini tayyorlash uchun boshqa bir istiqbolli material qattiq polielektrolitlar bo'lib hisoblanadi, chunki ularning elektr o'tkazuvchanligi namlikka kuchli darajada bog'liq bo'ladi. Bunday elementlarning uzoq muddatli barqarorligi va ishonchli ishlashini bir-biriga singuvchi polimer zanjirlardan, shuningdek mos ketuvchi konstruksion materiallardan foydalanish bilan anchagina yaxshilash mumkin. Bunday plenkaniy eksperimental namunasi 1 kHz chastotada o'tkazilgan o'lchashlarda RH 0 dan 90% gacha o'zgaranda uning impedansi 10 MΩ dan 100 Ω gacha kamayishi ko'rsatilgan.

Termistorli namlik datchiklari. Termistorlar asosida amalga oshirilgan datchiklar namlikni gazlarning issiqlik o'tkazuvchanligining o'zgarishi bo'yicha o'lchaydi (5.31A-rasm). Bunday datchiklar korpus orqali issiqlik o'tkazuvchanlik hisobiga issiqlik yo'qolishini kamaytirish uchun juda ingichka simlar yordamida mahkamlangan ikkita mittigina R_1 va R_2 termistorlardan tashkil topadi. Tadiq qilinadigan gaz unchalik katta bo'lmagan ventilyatsiya teshiklari orqali chapdagi termistorga ta'sir ko'rsatadi, bunda o'ng termistor quruq havoli germetik kameraga joylashtiriladi. Har ikkala termistor ko'priklari sxemaga ulanadi, unga 4E kuchlanish beriladi. Termistorlar orqali tok oqib o'tganda ularning harorati qurshab turuvchi muhitning haroratiga nisbatan 170°C gacha ortadi. Ko'priklarni muvozanatlash quruq havoy sharoitlarida o'tkaziladi, muvozanatlanagan holatda chiqish kuchlanishi nolga teng bo'lishi lozim. Havoning absolyut namligi

noli qiymatdan chetlashganda chiqish kuchlanishining asta-sekin ortishi sodir bo'ladi. Biroq bug'larning $1,50 \text{ g/m}^3$ konsentratsiyasida u pasaya boshlaydi, $3,45 \text{ g/m}^3$ konsentratsiyada esa u hatto o'zining qubini o'zgartiradi (5.31B- rasm).

Optik gigrometr. Ko'pgina namlik datchiklari unchalik yaxshi gisteresizning kattaligi $0,5-1\% \text{ RH}$ ni tashkil qiladi. Masalan, ularning yordamida pretsizion o'lchashlarni o'tkazib bo'lmaydi. Ushbu maqsadlar uchun namlikni aniqlashning bilvosita uslublarini qo'llash talab qilinadi. Ulardan eng samaralisi absolyut va nisbiy namlikni shudring nuqtasining harorati bo'yicha hisoblash bo'lib hisoblanadi.



5.31- rasm. O'z-o'zidan qiziydigan termistorlarga ega bo'lgan absolyut namlik datchigi. A - sxemasi va ulanishi. B - chiqish kuchlanishining namlikka bog'lanishi

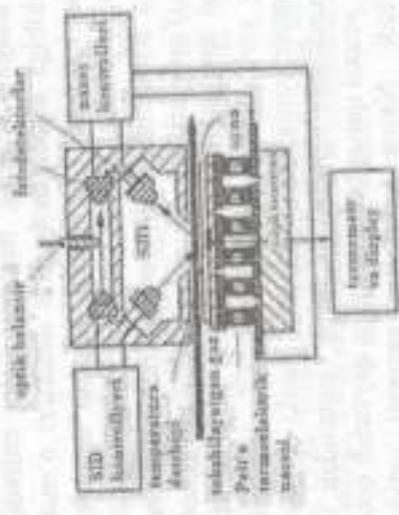
Avval ko'rsatib o'tilganidek, shudring nuqtasi suvning (mazkur holatda har qanday moddaning) suyuq va gaz fazalari muvozanatda bo'ladigan harorat bo'yicha aniqlanadi. Suvning bug' va qattiq fazalari termodinamik muvozanat holatida bo'ladigan harorat muzlash nuqtasi deb ataladi. Shudring nuqtasining har bir harorat to'yingan bug' bosimining faqatgina bitta qiymati mos keladi. Shu sababli bosimning ma'lum bir qiymatida shudring nuqtasiga haroratini o'lchash bilan absolyut bosimni har doim topish mumkin. Bosimni aniqlashning optik usuli optimal uslub bo'lib hisoblanadi. Unga minimal geterezis mos keladi. Optik gigrometrning narxi oldingi datchiklarga qaraganda biroq qimmatroq, biroq u mahsulotdagi suv miqdorining past darajasini aniqlash imkonini beradi, bu uning qadrlining ortishiga olib keladi, narxining adolatli ekanligini ko'rsatadi.

Optik gigrometrlning asosiy elementi uning yuzasining harorati termoelektrik nasos yordamida aniq rostanadigan oyna bo'lib hisoblanadi. Oynaning ostona harorati shudring nuqtasining haroratiga rostanadi. Tadaqiq qilinadigan havo nasos yordamida oynaning ostidagi kenglikka haydaladi. Agar oynaning harorati shudring nuqtasini kesib o'tsa, uning yuzasida suv tomchilari kondensatsiyalanadi. Bunda oynaning qaytarish hususiyatlari o'zgaradi, chunki suv tomchilari yorug'lik nurini sochadi, bu mos keluvchi fotodetektor bilan detektirlanadi. 5.32- rasmda sovuqtiladigan oynali gigrometrlning soddulashtirilgan sxemasi ko'rsatilgan. U Pektye effekti bo'yicha ishlaydigan termoelektrik nasosdan tashkil topgan. Bu nasos uning ichiga oynaning haroratini aks ettiradigan raqamli termometr tarkibiga kiradigan harorat detektori o'rnatilgan yuqqa oyna yuzasidan issiqlikni olib ketadi. Mazkur datchik differensial qurilma bo'lib hisoblanadi, uning yuqorigi juftligi - yorug'lik nurlatuvchi diod va fotodetektordan dreyfni kompensatsiyalash uchun, ikkinchi (pastki) optojuftlikdan - oynaning qaytarish koeffitsiyentini o'lchash uchun foydalaniladi. Datchikning simmetrikligi yuqorigi optojuftlikning yorug'lik nurlarining yo'lga joylashtirilgan ponasimon optik balansir yordamida rostanadi. Pastki optojuftlik oynaga nisbatan 45° burchakka egilgan. Shudring nuqtasidan yuqori haroratda oynaning yuzasi quruq bo'ladi, uning qaytarish qobiliyati esa - maksimal bo'ladi. Nasos kontroller nazorati ostida oynaning haroratini passyitiradi. Suv tomchilari paydo bo'lishi bilan oynaning qaytarish qobiliyati keskin tushadi, bu fotodetektor tokining kamayishini chaqiradi. Foto-detektorning signali kontrollerga kelib tushadi, u endilikda nasosga shunday tokni berishi lozim bo'ladiki, bunda oynaning harorati namlikning qo'shimcha kondensatsiyalanishi ham, oyna yuzasidan namlikning bug'lanishi ham sodir bo'lmaydigan shudring nuqtasiga teng bo'lib qolaversin. Aslida esa bunday haroratda suv molekullari goh oynaga yopishadi, goh undan uziladi, biroq kondensatsning o'rtacha miqdori o'zgarmasdan qolaveradi, ya'ni muvozanat qaror topadi.

Oyna yuzasining olingan harorati haqiqiy shudring nuqtasini aniq aniqlashi sababli bu uslub namlikni o'lchashning eng pretsizion usuli deb hisoblanadi. Ko'rib chiqilgan datchikda gisteresiz bo'lmaydi, uning sezgirigi esa shudring nuqtasining haroratidan $0,03^\circ\text{C}$

ni tashkil qiladi. Bosim ma'lum bo'lganda shudring nuqtasi bo'yicha namlikning barcha tavsiflari - %RH, bug'ning bosimi va hokazolarni aniqlash mumkin.

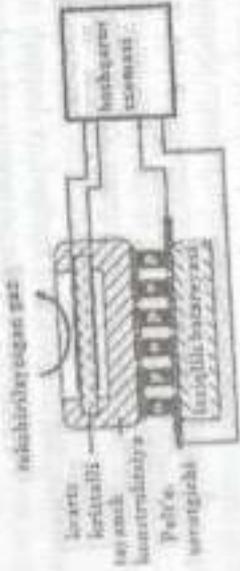
Bu uslub bir qator kamchiliklarga ega: narxining nisbatan qimmatligi, oyna yuzasining ifloslanishi mumkinligi, issiqlik nasosi tomonidan elektr energiyasining yetarlicha ko'p iste'mol qilinishi. Ifloslanish bilan bog'liq bo'lgan muammo filtrlar va oynani sovutadigan maxsus texnika yordamida hal qilinadi, bunda harorat avval ko'p kondensat hosil bo'lishi uchun shudring nuqtasidan past haroratgacha pasaytiriladi, so'ngra keskin oshiriladi. Bu ifloslanishni yuvib yuborish va yuzani toza holda saqlash imkonini beradi.



5.32- rasm. Sovutiladigan oynali shudring nuqtasi datchigi

Vibratsion gigrometr. Bunday datchiklarning asosiy g'oyasi sovutiladigan oynali optik gigrometrlarning g'oyasi bilan bir xil. Ularning o'rtasidagi farq shundan iboratki, shudring nuqtasi yuzaning optik qaytarish koefitsiyentining o'zgarishi bo'yicha emas, balki sovutiladigan plastinkaning massasini o'lchash bilan aniqlanadi. Bu plastinka yupqa kvars kristallidan tayyorlanadi, u tebranish konturining bir qismi bo'lib hisoblanadi. Kvars plastinka vibratsiyasining asosida pyezoelektrik effekt yotishi sababli bunday datchikning yana bir nomi paydo bo'lgan - pyezoelektrik gigrometr. Peltie sovutgichi yuqori aniqlik bilan kvars kristallning haroratini nazorat qiladi (5.33-rasm). Harorat shudring nuqtasigacha pasayganda plastinka yuzasida kondensatsiyalangan suvdan yupqa plinka

hosil bo'ladi, bu kristall massasining o'zgarishini chaqiradi. Bu tebranish konturining rezonans chastotasining f_0 dan f_1 gacha siljishiga olib keladi. Yangi chastota suv qatlamining qalinligi bilan bog'liqlanadi. Chastota bo'yicha siljish kristall yuzasida haroratni shudring nuqtasiga yaqin haroratga barqarorlashtirishga intiladigan Peltie sovutgichida tokning o'zgarishiga olib keladi. Kristallning o'lchamlari juda kichik bo'lganligi va mexanik yuklama minimal bo'lganligi tufayli bu datchikda sovutgich bilan kristall o'rtasida mos keluvchi issiqlik bog'lanishini ta'minlash juda murakkab bo'ladi.



5.33- rasm. Sovutiladigan oynali pyezoelektrik namlik datchigi

5.9. Kimyoviy datchiklar

Kimyoviy datchiklar yoki ma'lum bir kimyoviy moddalarga, yoki kimyoviy reaksiyalarga reaksiya ko'rsatadi. Ularning mo'ljallanishi - gaz va suyuq fazalarda kimyoviy reagentlarni identifikatsiyalash va ularning miqdorini aniqlashdan iborat (kimyoviy datchiklar qattiq jismlar uchun amalda qo'llanilmaydi).

Ilmiy va amaliy tadqiqotlarda kimyoviy datchiklardan ko'pgina sohalarda - atmosferaning ifloslanishini monitoringlashdan tortib to portlovchi moddalarni aniqlashgacha foydalaniladi. Bunday datchiklar laboratoriya sharoitlarida gaz namunalarni muntazam ravishda tahlil qilish, tuproq yoki suv havzalarida xavfli kimyoviy reagentlarning tarqalishini aniqlash uchun qo'llaniladi. Kimyoviy datchiklar qo'llanilishining yangi sohasi - masalan to'qimalarni hazm qilish jarayonida ular tomonidan ajratib chiqariladigan gazlar bo'yicha hasharotlarning - xavfli kasalliklarni tarqatuvchilar, masalan termitlarning joylashgan joyini aniqlash, shuningdek sun'iy

urug'lantirishning samaradorligini oshirish uchun organizmlarda menstrualsiflikni monitoringlash bo'lib hisoblanadi.

Sanoatda kimyoviy datchiklardan plastmassalar ishlab chiqarishda, shuningdek metallarni quyishda texnologik jarayonlarni nazorat qilish uchun foydalaniladi, bunda diffundlangan gazlar miqdori metallarning ba'zi bir parametrlariga, masalan, ularning mustahkamlik tavsiflariga ta'sir ko'rsatadi. Ular ishchi xonalarda muhitni monitoringlash, odamlarning salomatligi uchun xavfli bo'lgan moddalarning konsentratsiyasini aniqlash uchun qo'llaniladi. Kimyoviy datchiklarning qo'llanilish sohasi tobora kengayib bormoqda; oziq-ovqat mahsulotlarining sifatini testdan o'tkazish va nazorat qilish, qishloq xo'jaligida pestitsidlarning tarqalishini nazorat qilish va hokazolar.

Tibbiyotda kimyoviy datchiklar qonning tarkibi va o'pkadagi gazlarning tarkibini ta'lim qilish bo'yicha odamlarning sog'lig'ining holatini testdan o'tkazish uchun qo'llaniladi. Bunday datchiklardan shuningdek qondagi alkogol miqdorini aniqlash va ovqat hazm qilish muammolarini tashxislash uchun foydalaniladi.

Harbiy sohalarida kimyoviy datchiklardan harbiy operatsiyalarni o'tkazish puytida qo'llaniladigan yoqilg'i va zaharli moddalar omborlarini aniqlash uchun foydalaniladi. Bunday datchiklardan harbiy bazalar hududida er osti suvlarini monitoringlash, shuningdek u yoki bu moddalarning atrof-muhit va odamlarning salomatligiga ta'sirini tadqiq qilish maqsadida sanoatda, ayniqsa yadro sanoatida zaharlikni nazorat qilish uchun foydalaniladi.

Aksariyat kimyoviy datchiklarni tasvirlash uchun barcha detektorlar uchun umumiy bo'lgan tavsiflar – barqarorlik, qayta yaratuvchanlik, chiziqchilik, gisterzis, to'yinish, reaksiya ko'rsatish vaqti va o'lchashlar diapazonidan foydalaniladi. Biroq datchiklarning faqatgina shu guruhi uchun xarakterli bo'lgan yana ikkita tavsif mavjud: murakkab kompozitsiyalar tarkibiga kiruvchi ma'lum bir kimyoviy reagentga nisbatan tanlovchanlik va sezgirlik.

Tanlovchanlik – bu detektorning faqatgina ma'lum bir kimyoviy moddalarga reaksiya ko'rsatish va qolganlariga reaksiya ko'rsatmaslik qobiliyatidir. *Sezgirlik* yoki detektirlanadigan moddaning minimal konsentratsiyasi bilan, yoki uning konsentratsiyasining datchik bilan ishonchli detektirlash uchun yetarli bo'ladigan minimal

o'lchash bilan xarakterlanadi (bu parametrlar ko'pincha *yechish qobiliyati*) deb ataladi. Shuni qayd qilish lozimki, agar oldingi bo'limlarda "sezgirlik" atamasining sinonimi chiziqchilik uzatish funktsiyasining egilishi bo'lgan bo'lsa, kimyoviy datchiklar uchun sezgirlikning analogi yechish qobiliyati bo'lib hisoblanadi.

Tanlovchanlik kimyoviy datchiklarning eng muhim tavsifi bo'lib hisoblanadi, amaliyotda odatda datchiklarning tadqiq qilinadigan reagentlar konsentratsiyasining o'rtasiga reaksiyasi tekshiriladi, chunki etalonda moddalarning konsentratsiyasini oshirish uni kamaytirishga qaraganda anchagina oson. Ravshaniki, ideal selektivlikka ega bo'lgan datchiklar mavjud emas.

Kimyoviy detektorlarning ikkita tasnifi mavjud: ularning harakat tamoyilining asosida yotadigan hodisaning tipi bo'yicha va o'lchash usuli bo'yicha. Barcha kimyoviy detektorlarni ikkita katta guruhga ajratish mumkin: to'g'ridan-to'g'ri (oddiy datchiklar) va bilvosita (o'rtakibi) datchiklar) o'lchaydigan datchiklar. Har bir guruh o'z navbatida kimyoviy va fizikaviy tipdagi datchiklarga bo'linadi (5.34-rasm).

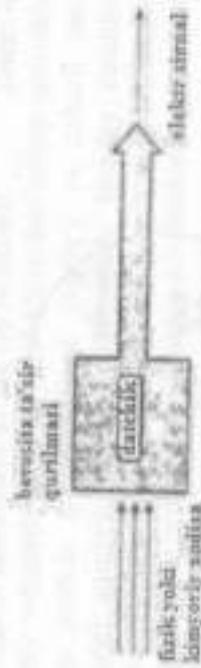


5.34-rasm. Kimyoviy datchiklarning tasnifi

To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar ba'zi bir kimyoviy reaksiyalarning elektr zanjirining parametrlari – qarshilik, kuchlanish, tok yoki sig'imni o'zgartirish hususiyatiga asoslanadi (5.35-rasm). Bunday datchiklar chiquvchi elektr signalini interfeysli sxema bilan muvofiqlashtirish uchun qo'shimcha sxemalardan foydalaniladi, biroq ularning energiyaning bir turini boshqasiga aylantiradigan hech qanday qayta shakllantirgichlar yo'q. Bilvosita tipdagi datchiklar esa (5.36-rasm) elektr parametrlarining bevosita

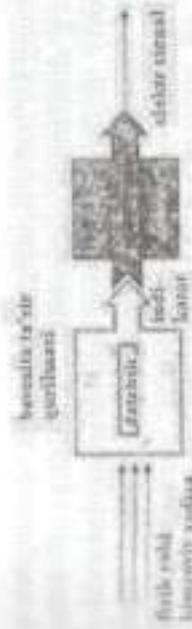
o'zgarishini chaqirmaydigan kimyoviy reaksiyalarga asoslanadi, shu sababli ularning tarkibiga har doim reaksiyalarning yondosh hodisalarini (fizikaviy o'lchamlarning o'zgarishi, chastotaning siljishi, yorug'likning modulyatsiyalanishi, harorat va massaning o'zgarishi) elektr signallariga konvertatsiyalaydigan qo'shimcha qayta shakllantirgichlar kiradi.

Ba'zi bir eng oddiy kimyoviy tipdagi detektorlarda tadqiq qilinadigan kimyoviy reagent sezgir element bilan to'g'ridan-to'g'ri kimyoviy reaksiyaga kirishadi, bu ularning chiqish signallarining sezilarli darajada o'zgarishini chaqiradi. Bunda ko'pincha datchiklarning o'zlarining qaytmaydigan o'zgarishi va ularning barqarorligining yomonlashuvi sodir bo'ladi. Kimyoviy tipdagi detektorlarning kamchiligi ularning o'lchashlar o'tkazilgandan keyin tarkibiy qismlardan qisman foydalanish bilan chaqiriladigan to'liq qayta tiklanmasligi bo'lib hisoblanadi (elektrokimyoviy elementlarda elektroitning kamayishi yoki elektrodning o'lchamlarining ketyayishi).



5.35- rasm. To'g'ridan-to'g'ri harakat qilindigan datchiklar

Fizikaviy tipdagi detektorlarda kimyoviy reaksiyalar sodir bo'lmaydi, biroq ma'lum bir kimyoviy reagentlar mavjud bo'lganda ularning fizikaviy xususiyatlarining o'zgarishi sodir bo'ladi. Bu guruh detektorlari kimyoviy tipdagi datchiklarga qaraganda tavsiflarning kichikroq dreyfi va yaxshiroq barqarorlikka ega, biroq qo'shimcha qayta shakllantirgichlardan foydalanish zarurligi tufayli ular atchagina qimmat turadi va tezkor harakat qila olmaydi.



5.36- rasm. Bilvosita harakat qilindigan datchiklar

Kimyoviy datchiklarning muammolari. Kimyoviy datchiklarning asosiy muammosi shundan iboratki, *tadqiq qilinadigan kimyoviy reaksiyalar datchikning o'zini o'zgaritadi*, taassufki, bu jarayon qaytmaydigan jarayon bo'ladi. Masalan, suyuq elektrolitlar asosidagi elektrokimyoviy elementlar (elektr tokini elektronlar hisobiga emas, balki ionlar yordamida o'tkazadigan materiallar) har bir o'lchashda unchalik katta bo'lmagan miqdorda elektrolitni yo'qotadi, shu sababli yoki uning ustiga doimo qo'shimcha ravishda elektrolit quyib turish, yoki maydon tranzistorlari asosidagi kimyoviy detektorlar kabi boshqa tipdagi datchiklardan foydalanish kerak bo'ladi.

Boshqa bir muammo shu bo'lib hisoblanadiki, kimyoviy datchiklar kimyoviy reagentlarning turli-tuman kombinatsiyalarining cheklangan sonining ta'siriga tortilishi mumkin, tabiiyki ularning hammasini modelashirishning iloji yo'q. Bunda yoki plenkali detektorlarning g'ovaklariga tiqiladigan, yoki sezuvchan yuzani o'zgartiradigan (masalan, ssirkoniyli datchiklarda kremniy ketchazib bo'lmaydigan plenka hosil qiladi) turli ifloslanishlar hisobiga datchiklarning kalibrirash jarayonida aniqlangan ishchi parametrlarining jiddiy o'zgarishi sodir bo'lishi mumkin.

Uglevodorodlarni detektirish uchun foydalaniladigan katalitik datchiklarda platina elektrodlar va qizdiruvchi elementlar harorat 1000°C dan oshiganda bug'lana boshlaydi, bu ularning xizmat qilish muddatini kuchli darajada cheklab qo'yadi va uzoq muddatli barqarorlikni pasaytiradi. Muhiyda ba'zi bir yoqitg'ich materiallarning qozlari mavjud bo'lganda bug'lanish tezligi ortadi. Platinaning yo'qolishi simlarning qarshiligining o'zgarishiga olib keladi, bu

datchiklarning ko'rsatishlarining o'zgarishiga, shuningdek qizdiruvchi platina g'altaklarning qurum bilan qoplanishiga olib keladi.

Kimyoviy ifloslanish ko'pgina datchiklarning muammosi bo'lib hisblanadi, masalan, katalitik tipdagi detektorlarda kremniy va tetraetilqo'rg'oshin sezgir elementlarning yuzasiga o'tirish bilan uglevodorodlarning oksidlanish jarayonini sekinlashtiradi, bu ko'rsatishlarning pasayishiga olib keladi. Ba'zan ifloslantiruvchi reagentlarning kimyoviy datchiklarga tushishining oldini olish uchun datchiklarga tadqiq qilinadigan tarkibiy qismlarga hech qanday ta'sir ko'rsatmasdan keraksiz moddalarni ushlab qoladigan maxsus filtrlar o'rnatiladi.

Yuzadagi akustik to'lqinlar (YuAT) asosidagi kimyoviy datchiklar sezgir adsorbtsiyalaydigan plenkalarning tadqiq qilinadigan reagentlar tomonidan mexanik ifloslanishiga tortiladi, bu ularning massasining qaytmaydigan o'zgarishiga, va shundan kelib chiqish bilan, kalibrangan parametrlardan chetlashishga olib keladi. Optik tolali detektorlarning sezgir qoplamalari bilan ham xuddi shuning o'zi sodir bo'ladi, ular doimiy ravishda ketkazib bo'lmaydigan, ularning qaytarish qobiliyatini pasaytiradigan moddalar bilan ifloslanadi, bu tadqiq qilinadigan reagentlarning soxta detektirlanishiga olib keladi.

Faqatgina kimyoviy datchiklarga xos bo'lgan yana bir muammo bor, u shundan iboratki, aksariyat kimyoviy reaksiyalar faqatgina reagentlarning muvozanatlangan konsentratsiya darajalariga ega bo'lgan stexiometrik aralashmalardan foydalanilgan sharoitlarda kechadi. Masalan, reaktiv uglevodorod detektorlarida o'lcashlarni o'tkazish uchun uglevodorodlarning konsentratsiyasi aralashmadagi kislorodning konsentratsiyasiga mos kelishi zarur. Uglevodorodlarning konsentratsiyasi katta bo'lganda (yoki kislorodning konsentratsiyasi yetarli bo'lmaganda) uglevodorodlarning faqat bir qismigina reaksiyaga kirishadi, bu o'lcashlar natijalarining pasayishiga olib keladi.

Intellektual kimyoviy datchiklar. To'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar. Sezgir elementning elektr tavsiflariga ta'sir ko'rsatish tipi bo'yicha to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklar *konduktometrik* (o'zgaruvchi parametrlar - sezgir elementning qarshiligi yoki impedansi), *amperometrik* (o'zgaruvchi parametrlar -

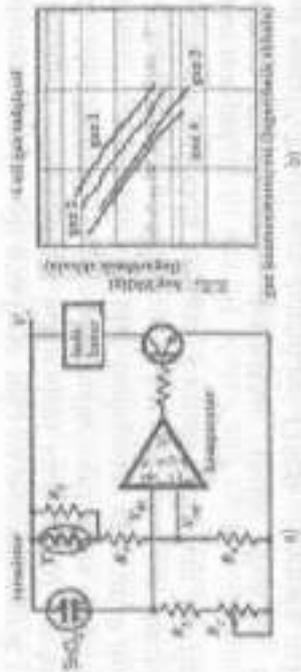
sezgir element orqali oqib o'tadigan tok) va *potensiommetrik* (o'zgaruvchi parametrlar - elektrodlar juftligidagi kuchlanish) datchiklarga bo'linadi. Mos keluvchi elektron sxemalar yordamida o'zgaruvchan parametrlarni osongina bir shakl bilan boshqasiga aylantirish mumkin. Ularning bazasida to'g'ridan-to'g'ri harakat qiladigan datchiklarni amalga oshirish mumkin bo'lgan ko'plab kimyoviy va fizikaviy reaksiyalar mavjud.

Metall-oksidli kimyoviy datchiklar. Qalay dioksidi (SnO_2) asosidagi metall-oksidli gaz datchiklari (1960 yillarning o'irlarida paydo bo'lgan. Ular har qanday elektr sxemalari bilan oson muvojlashadigan oddiy va mustahkam qurilmalar bo'lib hisoblanadi. Bunday detektorlar ba'zi bir metallarning oksidlarining ma'lum bir gazlar mavjud bo'lganda (masalan, CH_3SH va $\text{C}_2\text{H}_5\text{OH}$ kabi) o'zlarining elektr tavsiflarini o'zgartirish xususiyatiga asoslanadi. Metall haroratgacha qizdirilganda kristalning yuzasi kislorod atomlarini adsorbtsiyalay boshlaydi, natijada u zaryadlangan bo'lib qoladi, bu elektronlar tokini kamaytiradi. Detektorning yuzasiga ma'lum bir gazlar ta'sir ko'rsatganda uning potensialining pasayishi sodir bo'ladi, bu kristalning o'tkazuvchanligini sezilarli darajada oshiradi. Plenkani elektr qarshiligi bilan gazlarning o'lcashadigan konsentratsiyasi o'rtasidagi munosabatni topish uchun quyidagi empirik ifodadan foydalanish mumkin:

$$R_t = A[C]^n \quad (5.35)$$

Bunda R_t - detektorning elektr qarshiligi; A - berilgan kimyoviy tarkib uchun belgilangan konstanta; S - tadqiq qilinadigan gazlarning konsentratsiyasi; n - berilgan metall oksidi va konkret gaz uchun qarshilik egri chizig'ining eglilishi.

Bunday detektorlarda kristalning solishtirma qarshiligi o'zgarishi sababli ular o'zlar mustaqil ishlay olmaydi, ularni qo'shimcha elektron sxema tuzilishiga kiritish lozim bo'ladi. Bunda sxema sifatida, qoidaga ko'ra, uning elkalaridan biriga detektor o'rnatiladigan Uitsen ko'prikidan foydalaniladi. Detektor qarshiligining o'zgarishi ko'prik muvozanatining buzilishiga olib keladi (5.37A - rasm). Ko'prikli sxemani harorat bo'yicha muvozanatlash uchun parallel chiziqdashiruvchi rezistorga ega bo'lgan Manfiy BKli termistor qo'llaniladi.



5.37- rasmi. Umiston ko'prigiga kiritilgan metall-oksidli kimyoviy detektor (A) va uning turli gazlar uchun qurilgan uzatish tavsiflari (B)

Datchik o'zini uning kattaligi gazning tipi va konsentratsiyasiga bog'liq ravishda o'zgaradigan qarshilik kabi tutishi sababli undagi kuchlanish tushishi bu qarshilikka proporsional bo'ladi, shu sababli kuchlanish tushishining gazlarning konsentratsiyasiga bog'lanish grafisini qurish mumkin. Odatda bu grafik logarifmik koordinatalarda qurilganda u to'g'ri chiziq ko'rinishiga ega bo'ladi (5.37B-rasm). Har bir gaz uchun bu grafik o'zining egilishi va siljishiga ega bo'ladi, bu gazni identifikatsiyalash imkonini beradi. Bu to'g'ri chiziqlarning parametrlarini bilish bilan hatto qurilgan grafikning chegaralaridan tashqarida ham gazning konsentratsiyasini baholash mumkin. Detektorning o'tkazuvchanligining o'zgarish tezligi bo'yicha gazni identifikatsiyalash va uning konsentratsiyasini aniqlash mumkin. Bunday detektorlar uchun o'tkazuvchanlik darajasi dreyflanishi mumkin, biroq uning o'zgarish tezligi (tavsifning egilishi) har doim o'zgarib qoladi. Shu sababli o'tkazuvchanlik kattaligini emas, balki uning o'zgarish tezligini o'lchaydigan datchiklar eng yaxshi barqarorlik va qayta yaratuvchanlikka ega bo'ladi.

Kimyoviy maydon tranzistorlari. Bunday datchiklar maydon tranzistorlari asosida amalga oshiriladi, ularning zatvoriga ma'lum bir kimyoviy reagentlarga reaksiya ko'rsatish qobiliyatiga ega bo'lgan bir yoki bir necha qatlam maxsus qoplama surkaladi (5.38-rasm). Bu kimyoviy reagentlar zatvorga ta'sir ko'rsatish bilan uning oqib kirish va oqib chiqishi o'rtasidagi o'tkazuvchanlikni o'zgartiradi. Bu o'zgarishlarning kattaligi kimyoviy moddaning tipi

bilan belgilanadi. Tadqiq qilinadigan reagentlarning tipiga bog'liq ravishda qoplamalarning tipi ham o'zgaradi. Mavjud kimyoviy maydon tranzistorlari havodagi vodorod, qondagi kislorod, ba'zi bir aniqsi (talajlantiruvchi) gazlar, NH_3 , CO_2 va ba'zi bir portlovchi moddalarni detektirlash imkonini beradi.



5.38- rasmi. Suyuqlikli kimyoviy maydon tranzistori va uni ulash sxemasi

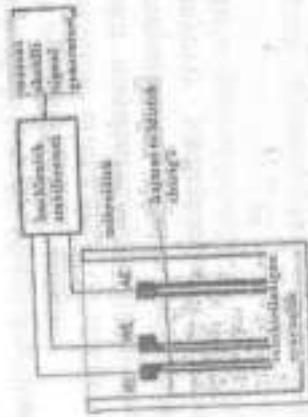
Kimyoviy maydon tranzistorlarini (KMT) tayyorlash uchun, suvli boshqa MT lardagi kabi yupqa plenkali texnologiyalar qo'llaniladi. KMT lar, qoidaga ko'ra, r -tipidagi kremniy taglikda amalga oshiriladi, unda diffuziya uslubi bilan n -tipidagi ikkita soba shakllantiriladi (oqib kirish va oqib chiqish). Olingan konstruksiya kremniy dioksidi izolyatsion qatlami bilan qoplanadi, oqib kirish bilan oqib chiqish o'rtasidagi zona ustida metall elektrod (zatvor) shakllantiriladi, unga ko'p qatlamli kimyoviy qoplama qoplanadi. Ishlash paytida tranzistorga kuchlanish beriladi. Zatvorga qoplangan maxsus qoplamalarning qutblanishi hisobiga yarim o'tkazgichning yuzani atrofliga to'planadigan elektronlar oqib kirish va oqib chiqishning n -zonalari o'rtasida o'tkazuvchanlik kanalini shakllantiradi. Amalda KMT kimyoviy boshqariladigan rezistor kabi ishlaydi. KMT uning chiqish kuchlanishi tranzistorning o'tkazuvchanligiga proporsional bo'lgan differensial kuchaytirgichning kirishlariga ulanadi. Shuningdek KMT ning o'tkazuvchanligini R etalon rezistorga ega bo'lgan tok-kuchlanish qayta shakllantirgich yordamida ham aniqlash mumkin.

Elektrokimyoviy datchiklar. Elektrokimyoviy detektorlar barcha kimyoviy datchiklar orasida eng universal bo'lib hisoblanadi. Hara-

kat tamoyiliga bog'liq ravishda ular kuchlanishni o'lchaydigan (*potensiometriik*) va o'tkazuvchanlik yoki qarshilikni o'lchaydigan (*konduktometriik*) detektorlarga bo'linadi. Har qanday elektrokimyoviy datchikning konstruksiyasida ularning o'rtasida kimyoviy reaksiya bo'lib o'tadigan yoki bu reaksiya jarayonida hosil bo'ladigan zaryadlarning ko'chishi sodir bo'ladigan eng kamida ikkita elektrod mavjud bo'ladi. O'lchashlarni o'tkazish paytida detektorning elektr zanjiri yopiq bo'lishi lozim.

Elektrodlar platin va palladiy kabi katalitik metallardan yoki ko'mir qoplamali metallardan tayyorlanadi. Elektrodning maydonlari tahlil qilinadigan eritmaning mumkin qadar ko'proq miqdori reaksiyaga kirishishi uchun - chunki chiqish signalining kattaligi shunga bog'liq bo'ladi - maksimal darajada katta qilib ishlanadi. Xizmat qilish muddati va reaksiya ko'rsatish qobiliyatini oshirish uchun elektrodning yuzasiga ba'zan maxsus ishlov beriladi. 5.39-rasmda elektrokimyoviy datchikning sxemasi ko'rsatilgan. Kimyoviy reaksiyada ishtirok etadigan *BE* elektrod *ishchi* elektrod deb ataladi. Elektr signali elektrolitik bo'lishi shart bo'lmagan *AE* yordamchi elektrodga nisbatan o'lchanadi. Uchinchi - *etalon (RE)* elektrodan ishchi elektrodning qutblanishi bilan olib kiriladigan xatolikni korrrektirovkalash uchun foydalaniladi. Zamonaviy elektrokimyoviy datchiklarda qalin plenkali elektrodlar trafaretili bosish uslubini bilan tayyorlanadi, bu ularning ishonchligini oshiradi va tayyorlash jarayonini osoulashtiradi.

Elektrolit - bu unda elektronlar emas, balki ionlar zaryad etuvchilar bo'lib hisoblanadigan muhitdir. Bu shart tahlil qilinadigan kimyoviy reaksiyalarni tanlashning birinchi kriteriyasi bo'lib hisoblanadi. Elektrodlar va elektrolitdan tashkil topadigan detektor *elektrokimyoviy yacheyka* deb ataladi. Qaysi elektr parametrlari kuzatilishiga bog'liq ravishda (qarshilik, kuchlanish, tok, sig'im va boshqalar) elektrokimyoviy yacheykaning r_{ari} o'zgaradi.



5.39-rasm. Elektrokimyoviy datchikning sxemasi

Potensiometriik datchiklar. Bu datchiklar reagentning konsentratitsiyasi elektrokimyoviy yacheykaning elektrod-elektrolit chegarasida sodir bo'ladigan oksidlanish-qaytarilish reaksiyalarining muvozanatiga asoslanadi. Bu chegarada elektr potentsiali quyidagi ko'rinishda yozish mumkin bo'lgan kimyoviy reaksiya tufayli quyidagicha keladi:



Bunda *Ox* - oksidlovchi, *Red* - qaytaruvchi.

Bu reaksiya elektrodlardan birida bo'lib o'tadi (berilgan holatda, katodda) va yacheyka yarmining reaksiyasi deb atiladi. Termodinamik kvazimuvozanat sharoitlarida Nernst tenglamasini quyidagicha yozish mumkin:

$$E = E_0 + \frac{RT}{nF} \ln \frac{C_0}{C_1} \quad (5.37)$$

Bunda C_0 va C_1 - qaytaruvchi va oksidlovchining konsentratitsiyalari; n - elektronlar soni; G - Faradey doimiyisi; R - gaz doimiyisi; T - absolyut harorat; E_0 - elektrodning boshlang'ich potentsiali.

Potensiometriik datchiklarda reaksiya bir paytning o'zida ikkita elektrodga bo'lib o'tadi. Biroq tahlil qilinadigan reagentlar ulardan faqatgina bittasida ishtirok etadi.

Konduktometriik datchiklar. Elektrokimyoviy o'tkazuvchanlik datchiklari elektrokimyoviy yacheykadagi elektrolitning o'tkazuvchanligining o'zgarishini o'lchaydi. Elektrokimyoviy datchiklarning

impedansi sig'imli bo'lishi mumkin, bu elektrodning qutblanishi va ionlarning tashib o'tilishi bilan bog'lanadi.

Gomogen elektrolitik eritmalarda G elektrolitning o'tkazuvchanligi (Om) elektr maydoni bo'ylab elektrodlar o'rtasidagi L masofaga teskari proporsional va elektr maydoniga perpendikulyar bo'lgan elektrokimyoviy yacheikaning A bo'ylama kesimiga proporsional bo'ladi:

$$G = \frac{\sigma A}{L} \quad (5.38)$$

Bunda ρ ($\text{Om} \cdot \text{sm}^{-1}$) – elektrolitning solishtirma o'tkazuvchanligi, ionlarning zaryadlarining konsentratsiyasi va kattaligi bilan belgilanadi. Elektrolitning solishtirma o'tkazuvchanligining mol/l yoki boshqa har qanday birliklarda ifodalanadigan S konsentratsiyaga bog'lanishi quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi:

$$A = A_0 - \beta C^{-0.5} \quad (5.39)$$

Bunda β – elektrolitning tavsifi; A_0 – cheksiz eritishda elektrolitning ekvivalent o'tkazuvchanligi.

Intellektual kimyoviy datchiklar. Zamonaviy kimyoviy datchiklarning rivojlanish yo'nalishi mikroelektronika va dasturlanadigan kontrollerlarni qo'llashdan iborat. Bularning barchasi yangicha klassdagi intellektual kimyoviy datchiklarning yaratilishiga olib keladi. Bunday datchiklarning tarkibiga, qoidaga ko'ra, ma'lumotlarga dastlabki ishlash berish sxemalari kiradi, bu ularni amalda o'lchashlarning natijalarini tahlil qiladigan har qanday tizim bilan oson bog'lash imkonini beradi. Intellektual kimyoviy datchiklar shuningdek o'z tarkibiga boshqa qurilmalar bilan bog'langan interfeysli sxemalar va ularni kalibrash hamda mahalliy sifitshlarni kompensatsiyalash imkonini beradigan sxemalarni ham oladi, shu tariqa, ma'lumotlarni to'plash va ularga ishlash berish tizimlariga faqatgina o'ltungan ma'lumotlarni qabul qilish qoladi. Intellektual datchiklar ko'pincha o'lchov birliklarini bir-tizimdan boshqasiga o'tkazish (masalan, % dan ppm ga) kabi mashaqqatli operatsiyalarni bajaradi va chiquvchi qiymatlarni har qanday tizimda bera oladi. Shu sababli bunday datchiklar ma'lumotlarni markaziy protsessorga u so'ragan birliklarda berishi mumkin, bu mashtablovchi koeffitsiyentlarni qo'llash zaruratini bartaraf qiladi.

8.10. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. Sezgir elementning elektr tavsiflariga ta'sir ko'rsatish tipi bo'yicha datchiklarning turlarini ayting.
2. Intellektual kimyoviy datchiklarning o'lchash texnikasidagi roli qanday?
3. Konduktometrik va potensiometrlik datchiklarning ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
4. Elektrokimyoviy datchikning konstruksiyasida qanday xususiyatlar bor?
5. Mayjudlikni sig'imli datchiklarining ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
6. Sig'imli mavjud bo'lish datchigining sezgirligi nima sababdan kamayishi mumkin?
7. Parazit sig'imlarga qarshi kurashishda qaysi usul samarali?
8. Elektrostatik harakat datchiklarining ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
9. Optoelektron datchiklar nima maqsadda foydalaniladi?
10. Optoelektron datchiklarning avzalligi nimada?
11. Spektning ko'rinadigan, yaqin va uzoq IQ diapazonida foydalanadigan harakat datchiklarining ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
12. Passiv IQ harakat datchiklari (PIQ datchik) ishlashining samadorligi nimaga bog'liq?
13. Fizikaviy obyektning holatini aniqlash deganda nima tushuniladi?
14. Obyektning ko'chishi qanday ta'riflanadi?
15. Yaqinlashish datchiklari qachon qo'llaniladi? Ularning mosiyati nimada?
16. Potensiometrlik ko'chish datchigining kamchiligi nimada?
17. Gravitatsion datchiklarning ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
18. Erning og'irlik markazining yo'nalishiga nisbatan obyektning egilish burchagini aniqlaydigan sath o'lchagichlar qayerlarda ishlatiladi?

19. Elektrolitli egilish datchiklari nima maqsadda ishlatiladi?
20. Sig'imli ko'chish datchiklari nima uchun ko'p qo'llaniladi?
21. Harorat datchiklarini konstruksiyalashda nimalarga e'tibor berish zarur?
22. Haroratni o'lchashning nechta asosiy ushbi mavjud? Ularni tushuntiring.
23. Kontakt usuli bilan haroratni o'lchashda mumkin bo'lgan xatoliklarning manbalarini ayting.
24. Kontaktli va kontaktsiz datchiklarning asosiy farqi nimada?
25. Issiqlik nurlanish datchiklarining tavsiflarini yaxshilash uchun nimalar qilish mumkin?
26. Rezistiv harorat datchiklarining ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
27. Rezistiv harorat datchiklarining qanday turlari mavjud?
28. Termistorlarni ishlashi nimaga asoslangan? Uharning modellari tushuntiring.
29. Termistorlar asosida datchiklarni ishlab chiqishda foydalaniladigan uchta asosiy tavsiflarini ayting.
30. Termistor tomonidan issiqlikning yutilish tezligi qanday aniqlanadi?
31. Barcha manfiy HK ga ega bo'lgan termistorlar tayyorlanish usuliga bog'liq ravishda nechta asosiy guruhga bo'linadi? Bu guruhlarni ta'riflang.
32. Fluorescent datchiklarda sezgir element sifatida nima ishlatiladi?
33. Interferometrik harorat datchigining ishlash prinsipi qanday?
34. Haroratdan rangini o'zgartiradigan eritmalar asosidagi datchiklar qaysi sohalarida ishlatiladi?
35. Akustik harorat datchiklari qaysi sharoitlarda qo'llaniladi?
36. Pirani vakuummetrlarining ishlashi nimaga asoslanadi?
37. Parazit issiqlik yo'qolishlarini yaxshiroq kompensatsiyalash uchun nima qilish zarur?
38. Sig'imli bosim datchiklarining ishlash prinsipi nimaga asoslanadi?
39. Optik o'lchash uslubining avzalligi nimada?
40. Absolyut va nisbiy namlik, shudring nuqtasi tushunchalarni izohlang.

41. Namlikni o'lchashning eng pretsizion usuli qaysi? Bu usulning kamchiligi nimada?

42. Bosimni aniqlashning optimal usuli qaysi usul hisoblanadi?
43. Optik gigrometrlarning avzalligi va kamchiligi nimada?
44. Kimyoviy datchiklarni qo'llashdagi asosiy muammo nimada?
45. Kimyoviy tipdagi detektorlarning kamchiligi nimada?

Amaliy mashg'ulotlar uchun topshiriqlar

1. Gaz va suyuqlik sarfini o'lchash datchiklarining tavsiflari.
2. Gaz va suyuqlik sarfini o'lchash datchiklarini loyihalash.
3. Chiziqli va burchakli siljish datchiklarining tavsiflari.
4. Chiziqli va burchakli siljish datchiklarini loyihalash.

Mustaqil ishlar ro'yxati

1. Intellektual datchiklarni o'lchash texnikasida qo'llash loyihollari.
2. Bosimni intellektual datchiklari.
3. Sarf va sahnini intellektual datchiklari.

6-BOB. O'LCHASH VOSITALARINI KONSTRUKSIYALASH

6.1. Asbob konstruksiyasini dinamik va mexanik ta'sirlardan himoyalash

Mexanik ta'sirlarning turlari va manbalari. Elektr sxemalar (ES) ishlab chiqarish, ekspluatatsiya qilish va saqlash jarayonida muq-doriy jihatdan tebranishlar chastotasining diapazoni, shuningdek tebranishlar amplitudasi, tezlanishi, ta'sir davomiyligi bilan tavsiflanadigan u yoki bu dinamik mexanik ta'sirlarni boshdan kechirishi mumkin. Barcha dinamik mexanik ta'sirlar sifatijihatdan vibratsion ta'sirlar (vibratsiya), zarballi ta'sirlar (zarbalar) va inversion ta'sirlarga (chiziqli tezlanish) bo'linadi.

ES larning vibratsiyasi deganda odatda uzoq muddatli belgisi almashadigan jarayonlar tushumiladi, ular ES larning ishlashiga ta'sir ko'rsatadi. *Zarba* deb uning davomiyligi taxminan zarbaga tortilgan obyekt orqali zarba to'liqining ikkilangan tarqalish vaqtiga teng bo'lgan qisqa muddatli ta'sirga aytiladi. Zarbaga zarba davomida jism harakati tezligining o'zgarishi hamrohlik qiladi. Zarba paytida tizimning majburiy chastotada tebranishi sodir bo'ladi, u zarbaning davomiyligi bilan belgilanadi, undan keyin esa — konstruksiyaning o'zining chastotasida tebranishi sodir bo'ladi.

Chiziqli tezlanishlar o'zgaruvchan tezlik bilan harakatlanayotgan (masalan, tezlik olish va tormozlashda) barcha obyektlar uchun, shuningdek egri chiziqli traektoriya bo'yicha harakatlanish uchun (markazdan qochma tezlanish) xarakterli bo'ladi. Ish jarayonida chiziqli tezlanishning qiymati va yo'nalishi o'zgarishi mumkin (masalan, raketaning start dvigateli o'chirilganda). Chiziqli tezlanishlarning ES ga ta'sirining natijasi dinamik (tezlanishning o'rnatilgan qiymatgacha o'zgarishida) yoki statik (o'rnatilgan qiymatga erishilgandan keyin) xarakterga ega bo'lishi mumkin.

Mexanik ta'sirlar n oshiqcha yuklanish bilan tavsiflanadi, u g og'irlik kuchi tezlanishiga karrali bo'ladi. Vibratsii tebranishlar amplitudasi va chastotasi bilan, zarba esa — zarba impulsining davomiyligi, amplitudasi va shakli bilan tavsiflanadi. Vibratsiyada obyektning oshiqcha yuklanishi vibroyuklanish koeffitsiyenti bilan ifodalanadi:

$$n_{\text{vibr}} = \gamma f^2 / 250,$$

bu yerda x — obyekt vibratsiyalarining amplitudasi, mm; f — tebranishlar chastotasi, Hz. Zarba impulsining oshiqcha yuklanishining zarba tezlanishining maksimal qiymatini tavsiflaydigan amplitudasini $n_s \approx 0,05 V_z / S$ formula bo'yicha aniqlash mumkin, bu yerda S — o'zaro to'qnashadigan jismlarning siljishi, amorfizatsiyani hisobga olish bilan, mm; V_z — zarba paytidagi oniy tezlik, mm/s.

Egri chiziqli traektoriya bo'ylab ko'chishda (masalan, uchuvchi apparat manevr qilayotganda) chiziqli markazdan qochma tezlanishni $n_c = 4 / (P^2 R f_a^2)$ formula bo'yicha aniqlash mumkin, bu yerda n_c — aylanishda chiziqli markazdan qochma oshiqcha yuklanish; R — aylanish radiusi, mm; f_a — bir tekis aylanma harakatning chastotasi, Hz.

Turli ekspluatatsiya sharoitlari uchun ES larga ko'rsatiladigan dinamik mexanik ta'sirlarning parametrlari mamalakatimiz va xorijdagi ma'lumotlarga muvofiq 6.1-jadvalda keltirilgan.

Mexanik ta'sirlarning manbalari quyidagilar bo'lishi mumkin: dvigatel va harakatlantiruvchining harakatlanuvchi qismlarining ularning muvozanatlanmaganligi va oraliqlarning bo'lishi tufayli vibratsiyasi; turbulent gaz oqimlarining reaktiv dvigatelning korpusi bilan o'zaro harakatlari bilan chaqiriladigan akustik tebranishlar; manyovr qilishdagi oshiqcha yuklamalar; yo'llarning notekisliklari va relslarning tutashmalari; qurshab turuvchi muhitning aerodinamik va gidrodinamik ta'sirlari (shamol, to'liqlar, qor ko'chkilari, zilzilalar, yer ko'chkilari va bokazolar); portlash ta'sirlari; xizmat ko'rsatuvchi xodimlarning beparvoqligi va ehtiyotsizligi (ES larning tushib ketishi, yuklash-tushirish ishlarida zarba eyish va boshqalar).

ES larga ta'sir ko'rsatuvchi dinamik mexanik yuklamalar ularning elementlarida (tarkibiy qismlarida) katta mexanik zo'rirlar (qishlarni chaqirishi, normal ish rejimlarini buzishi yoki hatto ES ning u yoki bu qismlarining ishdan chiqishiga olib kelishi mumkin. AQSH da o'tkazilgan tadqiqotlarga ko'ra, samolet asbob-uskunalarining 22 dan 41 % gacha ishdan chiqishlari mexanik yuklamalarning ta'siri bilan chaqirilgan, mexanik ta'sirlar oqibatida bort EHM larining ishdan chiqishlar soni esa 50 % gacha yetadi.

Mexanik ta'sirlarning ES ga ta'sir ko'rsatish parametrlari

Ishlash sharoiti	Vibratsiya		Oritqecha yuklanish
	Chastota, Hz	Amplituda, mm	
StatSIONAR xona:			
Yonidagi qurilmanning ta'siri	10...55		2 gacha
Atom portlashida seysmik tebranish	1,4...4,6	1,50...2,50	
Snaryad portlashi			
Ko'chma REQ	10...2000		10 gacha
Transport vositalar:			
guseynsali transport	20...2000 (400...7000)	0,05	
avtomobil transporti	0...15(200)	10...40(0,5)	10 gacha
temir yo'l transporti	2...3(100)	40 gacha (2 gacha)	
Suv transporti:			
korpus	1...15		
machtular	0...15	1,5...3	
vinlar	18...25 (400)	40 gacha	
dvigatel	150	2 gacha	
Aviatsion transport:	gacha(2000)	0,1	
porshenli dvigatelli			
reaktiv dvigatelli	5...150	0,15	40 gacha
Raketalar:	5...500(2000)	25...0,15	30 gacha
katta			
kichik			
REQ ni beton erga 30...50 sm bulandlikdan tushishi	10...3000 50...5000		

Mexanik ta'sirlarning ES larga ta'siri. Vibratsiyalar, zarbalar va chiziqli tezlantishlarning ta'siri natijasida ES da quyidagi shikastlanishlar sodir bo'lishi mumkin: kavsharlangan, payvandlangan va elimlangan choklarning emirilishi oqibatida germetiklikning buzilishi va metall-shisha kavsharlarda yoriqlar paydo bo'lishi; mexanik rezonans yoki toliqish oqibatida ES ning korpusi yoki uning ba'zi bir qismlarining to'liq emirilishi; montaj bog'lanishlarining, jumladan IS ning tashqi chiqishlarining uzilishi;

bosuvchi o'tkazgichlarning qatlamlanishi; osma ERE larning urilishi; ko'p qatlamli bosib platalarning qatlamlarga ajralishi; keramik va sital tagliklarning sinishi (yorilishi); ajraladigan yoki ajralmaydigan elektr kontaktlarning (rele, tutashirgich, erga ulanish zavjirlari, ekranlash zavjirlari va boshqalarda) vaqtinchalik yoki bitunlay ishdan chiqishi; to'liq o'tkazuvchi traktlar, koaksial kabellar, o'zgaruvchan sig'imli kondensatorlar, tebratish konturlari, elektr-vakuum priborlarida o'lchamlarning modulyasiyalanishi; porazit bog'lanishlarning o'zgarishi; shaylash va boshqarish organlari holatining siljishi; mexanik uzellarning (podshipniklar, tishli jutiliklar, birikmalar va boshqalar) ishdan chiqishi.

Mexanik ta'sirlar ostida yarim o'tkazgichli priborlarning parametrlari – Shotki to'sig'iga ega bo'lgan diodlar, tranzistorlar va boshqa priborlarning volt-ampere tavsiflari, $p-n$ -o'tishlarning sig'imi va o'yish kuchlanishi; Gann diodlarining ba'zi bir tavsiflari; tranzistorlarning kuchaytirish koeffitsiyenti; yarim o'tkazgichli lazerning nurlatishining to'liq uzunligi va hokozolar o'zgarishi mumkin. Bu o'zgarishlarning asosida energetik darajalarning siljishi, deformatsiyalanishda ta'qiqlangan zona kengligining o'zgarishi, samarali massaning o'zgarishi, tok tashuvchilarning yashash vaqti va harakatchanligining o'zgarishi hodisalari yotadi.

Mexanik ta'sirlarning ES ga ko'rsatadigan ta'siri antennalarning yo'naltirilganlik diagrammalarining o'zgarishi, raqamli qurilmalarning ishlashida uzilishlar sodir bo'lishi, qabul qilgichlarning sezgirligining pasayishi va chastota diapazonining siljishi, energiya iste'molining ortishi (qisqa tutashuvda), ishlash aniqligining pasayishiga olib kelishi mumkin. Bu ES ning tarkibiy qismlari bir paytning o'zida turli ta'sirlar – vibratsiyalar, zarbalar, chiziqli tezlantishlar, polimerlarda ichki zo'riqish bilan polimerlanish natijasida, materiallardagi farqlar tufayli strukturalardagi zo'riqishlar va haroratning o'zgarishi natijasida vujudga keladigan montaj zo'riqishlariga (vintlarning tortilishi) tortilgan xollarda ko'proq ro'y beradi.

Alohida tarkibiy qismlar va uzellarning o'zining chastotasi (f) apparaturaga ta'sir ko'rsatuvchi vibratsiyalarning chastotasi bilan (f) mos tushadigan holatlarda vujudga keladigan rezonanslar eng katta xavf tug'diradi. Konstruksiyaning tarkibiy qismlari va uzellarning o'zining chastotasini quyidagi formula bo'yicha aniqlash mumkin:

$$f_c = \frac{1}{2\pi} \sqrt{\frac{K}{m}}$$

(6.1)

Bu yerda K — konstruksiyaning qattqlik koeffitsiyenti, N/m , kuchning shu kuch bilan chaqirilgan deformatsiyaga nisbati sifatida aniqlanadi; t — konstruksiyaning massasi, kg .

Konstruksiyaning mexanik tebranishlar ta'sir ko'rsatganda o'zini qanday tutishi ta'sir ko'rsatuvchi chastota va o'zining chastotasining nisbatiga bog'liq bo'ladi u buzilish koeffitsiyenti deb ataladi: $\gamma = f/f_0$. Vibrozolyasiyalaydigan tizimlar uchun buzilish koeffitsiyentini 1,41 dan oshiq qilib, qattiq mahkamlangan tarkibiy qismlar uchun esa — 0,8...0,3 ga teng qilib tutilashga harakat qilinadi. $\gamma=1$ bo'lganda rejim rezonans rejimiga mos keladi. Vibratsiyalar va rezonanslarning asosiy sabablaridan biri detallarning orasida oraliqlar va tutashmalarida lyuflar bo'lishi bo'lib hisoblanadi. Tebranishlar chastotasi qanchalik yuqori bo'lsa, rezonans shunchalik kichik oraliqda vujudga kelishi mumkin. Detallar bir-biri bilan to'qnashganda ularning kontakt zonasi mexanik tebranishlarning vujudga kelish markazlari bo'lib hisoblanadi.

Konstruksiyani mexanik ta'sirlardan himoyalash. O'ichash asbobiga tashish va ekspluatatsiya qilish jarayonida tashqi mexanik omillar (vibratsiyalar, zarbalar, akustik tebranishlar, tezlanishlar) ta'sir ko'rsatadi, ular unga mexanik energiyani beradi. Berilgan energiya miqdori konstruksiyaning o'zgarish darajasi va xarakterini belgilaydi. Konstruksiyaning mexanik o'zgarishining yo'l qo'yiladigan darajalari uning mexanik ta'sirlarga nisbatan *mustahkamligi* va *barqarorligi* bilan belgilanadi. Konstruksiyaning *mustahkamligi* deganda apparaturaning mexanik ta'sirlar qo'yilgandan keyin funksiyalarni bajara olish va parametrlarni saqlay olish qobiliyati tushuniladi. Konstruksiyaning *barqarorligi* — o'ichash asbobining mexanik ta'sir jarayonida funksiyalar va parametrlarni saqlay olish qobiliyatidir. Konstruksiyaning mexanik ta'sirlarga *javobi* yoki *reaktsiyasi* deb energiyaning mexanik qo'zg'alishga transformatsiyalanishi yoki aylanishining har qanday shakliga aytiladi. Javoblarning turlari:

- konstruksiyaning elementlarida mexanik zo'riqishlar;
- konstruksiyaning elementlari o'zaro to'qnashganda ularning siljishi;

- konstruktiv elementlarning deformatsiyalanishi va yemirilishi;
- konstruksiyaning xususiyatlari va parametrlarining o'zgarishi.

Mexanik ta'sirlar vujudga keladigan inersion kuchlar tufayli detallar va uzellarning ko'zda tutilmagan o'zaro siljishlariga, va huning oqibati sifatida mahkamlaydigan elementlar, eltuvchi elementlar va boshqa elementlarning deformatsiyalanishiga, ularning o'zaro to'qnashishiga olib kelishi mumkin. Mexanik ta'sirlar ushchalik katta bo'lmaganda konstruksiyaning elementlarida qayishqoq deformatsiyalar vujudga keladi, ular apparaturaning ish qobiliyatiga amalda hech qanday ta'sir ko'rsatmaydi. Yuklamaning ortishi qoldiq deformatsiyaning paydo bo'lishiga va ma'lum bir shart-sharoitlarda konstruksiyaning emirilishiga olib keladi. Agar konstruksiya belgisi o'zgaradigan yuklamalarga tortilgan bo'lsa emirilish materiallarning statik mustahkamligining eng chekka qiymatlaridan anchagina kichik yuklamalarda ham boshlanishi mumkin. Apparaturaning ishdan chiqishi mexanik ta'sir olingandan keyin yoki kuchsizlangandan keyin *qoyta tiklanadigan* (vibratsiyalar va zarbalarining sof mexanik namoyon bo'lishi, tarkibiy qismlarning parametrlarining o'zgarishi, elektr ulanishlarining uzilishi va qisqa va *qoyta tiklanmaydigan* (elektr ulanishlarining uzilishi va qisqa tutilishi, bosish platalarining o'tkazgichlarining qatlamlanishi, mahkamlash elementlarining buzilishi va eltuvchi konstruksiyalarning emirilishi) bo'ladi.

Konstruktiv elementlarni mustahkamlikka hisoblash. Konstruksiyaning elementlarining mexanik mustahkamligi jamlangan, taqsimlangan va aralash yuklamali eng oddiy to'sinli konstruksiyalar (o'zaklar), plastinkalar va ramalar uchun materiallar qat'illigi va qayishqoqlik nazariyasi uslublari bilan tekshiriladi. Aksariyat amaliy hollarda asbob detallarining konstruksiyasi ko'proq murakkab konfiguratsiyaga ega bo'ladi, bu ulardagi zo'riqishlarni aniqlashni qiyinlashtiradi. Hisoblashlarda murakkab detalning uning soddalashtirilgan modeli — to'sin, plastinka, rama bilan almashiriladi.

To'sinlarga prizma shaklidagi jismlar kiradi, ularning uzunligi konstruksiyaning qolgan barcha geometrik o'lchamlariga qaraganda anchagina katta bo'ladi. To'sinlarning uchlari mahkamlanadi (qo'yayandlash, kavsharlash, vintlarning soni ko'p bo'lganda — vintli almashiriladi).

tufastuv bilan), ular sharnirli-qo'zg'aluvchan (yo'naltiruvchilarga o'rnatish bilan) yoki sharnirli-qo'zg'almaydigan (bitta ilk vintli tutashma bilan) qilib o'rnatiladi. Plastinkalar deb to'g'ri to'rtburchak shaklidagi jismlarga aytiladi, ularning qalindigi asosning o'lehamlariga qaraganda kichik bo'ladi. Bunday konstruksiyalarga bosish platalari, priborlarning kojuxlarining devorlari, ustunlar, panellar va boshqa shunga o'xshash konstruksiyalar kiradi. Plastinkaning chekkalarini qattiq mahkamlash kavsharlash, payvandlash, qisish, vintli tutashirish bilan, sharnirli mahkamlash esa - plastinkani yo'naltiruvchilarga o'rnatish, uyali tutashirish, vintli tutashirish bilan amalga oshiriladi. Ramali konstruksiyalar bilan ko'p chiqishli tarkibiy qismlar - MS, rele va hokazolar modellashtiriladi.

Mustahkamlikka hisoblashlardagi ifodalar quyidagilardir:

- cho'zilishda (siqilishda)
- bukilishda
- qir qilishda
- buralishda

$$\sigma_{\text{cho}} = P/F \leq [\sigma]_{\text{cho}}$$

$$\sigma_{\text{bu}} = M_x/W_x \leq [\sigma]_{\text{bu}}$$

$$\tau_{\text{cho}} = P/F \leq [\tau]_{\text{cho}}$$

$$\tau_{\text{bu}} = M_x/W_{\tau} \leq [\tau]_{\text{bu}}$$

bu yerda P - detalga ta'sir qiluvchi kuch, N; F - detal kesimining maydoni, mm^2 ; $[\sigma]_{\text{cho}}$, $[\sigma]$ - cho'zilish, siqilish va bukilishga yo'l qo'yiladigan kuchlanishlar, N/mm²; $[\tau]_{\text{cho}}$, $[\tau]_{\text{bu}}$ - qir qilish va buralishga yo'l qo'yiladigan kuchlanishlar, N/mm²; M_x , M_{bu} - bukuvchi va buruvchi momentlar, N·mm; W_{bu} , W_{τ} - bukilish va buralishda qarshilik momentlari, mm^3 .

Konstruksiyani loyihalashda quyidagilar bajariladi:

- detalning shakli va o'lehamlari ma'lum bo'lganda (konstruksiyalash paytida aniqlangan bo'lganda) tekshiruvchi hisoblashlar bajariladi va yuqorida keltirilgan formulalar bo'yicha xavfli kesimlardagi kuchlanishlar aniqlanadi;
- xavfli kesimlarning o'lehamlari noma'lum bo'lganda loyiha hisoblashlari bajariladi va ular tanlangan yo'l qo'yiladigan kuchlanishlar asosida aniqlanadi;

• ma'lum xavfli kesimlarda yo'l qo'yiladigan kuchlanishlar bo'yicha yo'l qo'yiladigan yuklamalar hisoblanadi.

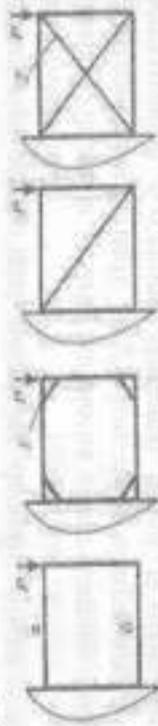
Vibrentsiyalarning ta'sir yo'nalishini hisobga olish bilan qo'yiladigan tekshiruvchi hisoblashlarni bajarishda eng katta deformatsiyaga ega bo'lgan detallar va uzellar ajratiladi, hisoblash modellari tanlanadi, o'zining chastotalari hisoblanadi, yuklamalar aniqlanadi va olingan qiymatlar tanlangan materiallarning mustahkamlik chegaralari bilan solishtiriladi, zarurat bo'lsa, konstruksiyaning mustahkamligini oshirish to'g'risida qaror qabul qilinadi.

Vibromustahkamlikni oshirish uchun ahobida elementlarning konstruksiyalariga qo'shimcha mahkamlashlar, qovurg'alar, qattiqlik rebellari, o'tbortovkalar, vidavkalar kiritiladi, yuqori dempirlash konstruksiyalariga ega bo'lgan materiallar, dempirlaydigan qoplama-lardan foydalaniladi.

Tashqi vibratsion ta'sirlar ko'pincha chastotalarning yetarlicha tor diapazoni bilan beriladi. To'g'ri konstruksiyalangan apparaturada konstruksiyaning f_0 o'zining chastotasi tashqi ta'sirlar chastotalarining spektrida joylashmasligi lozim. Garchi har qanday konstruksiya o'zining chastotalarining bir nechta qiymatiga ega bo'lsa, hisoblash faqatgina f_0 ning eng kichik qiymatlari uchun bajariladi, chunki bunday holda konstruksiyalarning deformatsiyasi maksimal bo'ladi. Agar konstruksiyaning o'zining chastotasining eng kichik qiymati tashqi ta'sirlar chastotalarining diapazoniga kirsam, u holda konstruksiya f_0 ni oshirish va tashqi ta'sirlar chastotalarining spektridan chiqarish uchun qo'shimcha ravishda oxirigacha ishlab chiqiladi.

Konstruksiyaning qattiqligi deganda tizimning (elementning, detalning) tashqi yuklamalarning ta'siriga uning ish qobiliyatining buzilishiga yo'l qo'ymaydigan deformatsiyalar bilan qarshi tura olib qobiliyati tushuniladi. Qattiqlik miqdoriy jihatdan qattiqlik koeffitsiyenti bilan baholanadi: $K = P/l_{\text{max}}$ bu yerda P - ta'sir qiluvchi kuch; l_{max} - maksimal deformatsiya. Konstruksiyani, u qonchalik murakkab bo'lmasin, ularning har biri ma'lum bir uzunlik va kesimga ega bo'lgan, bitta yoki har ikkala uchi mahkamlangan ta'sir sifatida ishlaydigan elementlar (detaillar) jamlanmasi ko'rinishida taqdim qilish mumkin. Ma'lumki, jamlangan yuklama

ta'siri ostida bo'lgan, bir uchi mahkamlangan to'sinning qattiqligi to'sin cho'zilishga yoki siqilishga ishlaganda EF/l ifoda bo'yicha, to'sin bukilishga ishlaganda $3EJ/l^2$ ifoda bo'yicha hisoblanadi (E – to'sin materialining qayishqoqlik moduli; F – kesimning maydoni; J – o'q inersiya momenti; l – to'sinning uzunligi). Bu o'rinda materialning qattiqligi to'g'risida gapirish mumkin, chunki materialning qayishqoqlik moduli qanchalik katta bo'lsa, to'sinning qattiqligi shunchalik yuqori bo'ladi, konstruksiyaning qattiqligi to'g'risida ham gapirish mumkin, u to'sinning uzunligi, shukli va ko'ndalang kesimining o'lchamlariga bog'liq bo'ladi. Yana shuni ham aytish mumkin, to'sinning bukilishga qattiqligi uning cho'zilish yoki siqilishga qattiqligiga qaraganda anchaгина past bo'ladi.



6.1- rasn. Kosinkalar va diagonal elementlarni kiritish bilan ramaning qattiqligini oshirish

6.1-rasmda to'g'ri to'rtburchak rama o'zining chap tomoni bilan mahkamlangan. R kuch ta'siri ostida ramaning a va b elementlari bukilishga ishlaydi. Konstruksiyaning qattiqligini cho'zilish va siqilishga ishlaydigan kosinkalar va diagonal elementlarni kiritish bilan oshirish mumkin.

6.2- jadval

Konstruksion materiallar parametrlari	markasi	R ₀ , MPa	E, GPa	P, g/sm ²	Solishtirma mustahkamlik va qattiqlik		
					σ_1^*	σ_2^*	E [*]
Uglerodli po'lat	St 10	334	203	7,85	42,5	12	26
	St 45	600	200	7,85	76,5	18	25,5
Ligerlangan po'lat	30XGSA	490	198	7,85	62	15,7	25,3
Alyuminiy qotishma	AD-1	58	69	2,7	21	7,7	26
	V-95	275	69	2,8	96	21	24

6.2- jadval davomi

Magniy qotishma	MA2-1	255	40	1,8	142	27	23
Mis qotishmali	MA2-8	275	40	1,8	154	29	22
	L-63	294	103	8	35	11	12
Titan qotishmali	Br-B2	392	115	8	48	13	14
	VT1-0	687	113	4,5	152	28	25
Titan qotishmali	VT3-1	1176	113	4,5	218	41	25
	K-21-22	64	8,6	1,4	38	46	6,2
Press-material	AG-4S	245	34	1,8	273	136	19
Gertinaks	P	98	21	1,4	49	70	15
Tekstolit	PTK	157	10	1,4	70	112	7
Stishatekstolit	VFT-S	245	—	1,85	180	152	—
Fibroplast	4A	14	0,44	2,2	10	6,2	0,2
	SVAM-ER	687	21	2	221	343	10,3
Poloplast	PS-1	—	0,15	0,35	14	—	0,45

6.2-jadvalda EA larning konstruksiyalari uchun qo'llaniladigan materiallarning parametrlari keltirilgan. Materiallarning solishtirma mustahkamligi quyidagi ifodalar bo'yicha hisoblanadi.

$$\sigma_1^* = [\sigma]_1 / \rho; \sigma_2^* = [\sigma]_2 / \rho; E^* = E / \rho$$

Metallar uchun

$$\sigma_1^* = [\sigma]_1 / \rho; \sigma_2^* = [\sigma]_2 / \rho;$$

Nonmetallar uchun

Bu yerda ρ — moddaning zichligi.

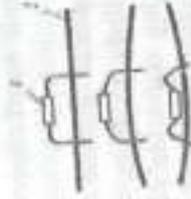
Plastmassalar eltuvchi konstruksiyalarda metallarning o'rni bosuvchi bo'lib hisoblanadi va qora metallarni, ayniqsa rangli metallarni tejashda katta rol o'ynaydi. Ba'zi bir konstruksion plastmassalarning tavsiflari va ularning EA larda qo'llanilishi 6.3-jadvalda keltirilgan.

Konstruktsion plastmassalarning tavsiflari

Material	Tavsif	Qo'llash
Shishaplastik	Mustahkamligi yuqori, chidamli	Korpuslar, isayo chiqargichlar, elektrozolyasion detallar
Fenoplastlar	Yuqori dielektrik xususiyat va mexanik mustahkamlik	Kojuxlar, korpuslar, qopqoqlar, elektroizolyasion detallar
Poliamidlar	Yuqori antifriktsion elektroizolyasion hususiyatlar, korroziyaga va kimyoviy ta'sirlarga chidamli	Podshipniklar, shesternalar, vtulkalar
Polistiroi	Suvga chidamli	Konstruktsiyaning katta o'lchamdagi elementlari
Fiorplastlar	Kimyoviy, suvga, issiqlikka chidamlilik	Elektrozolyasion detallar, panellar, asbob korpuslari
Poliformal-degidlar	Mexanik mustahkamlik, issiqlik- va korroziyadan chidamlilik	Podshipniklar, aniq mexanika asboblarning detallari
Pentoplastlar	Mexanik mustahkamlik, issiqlikka chidamlilik	Podshipniklar, asbob detallari, boltlar, gaykalar, shaybalar

Bosma plataning tekisligiga ortogonal yo'nalgan vibratsiyalar uni ikki tomonga navbatma-navbat bukadi va unga o'rnatilgan mikroxeimalar va ERE larning (tarkibiy qismlarning) mexanik mustahkamligiga ta'sir ko'rsatadi. Agar tarkibiy qismlar qattiq deb hisoblanasa, u holda ularning chiqishlari bukiladi (6.2- rasm). Tarkibiy qismlarning aksariyat ishdan chiqishlari chiqishlarning plata bilan kavsharlangan tutashmalarining buzilishi, germetiklikning yo'qolishi tufayli sodir bo'ladi. Ko'proq qattiq ta'sirlar plataning markazida bo'ladi, to'g'ri to'rt-urchak platalar uchun esa yana elementning tanasi plataning qisqa tomoni bo'ylab yo'naltirilganda bo'ladi. Tarkibiy qismlarni r₁ ataga elimlash bilan

kavsharlangan tutashmalarining ishonchligini sezilarli darajada oshirish mumkin. 0,1...0,25 mm qalinlikdagi himoyalovchi lak qoplamasi tarkibiy qismlarni qattiq qilib qotiradi va EA ning ishonchligini oshiradi.



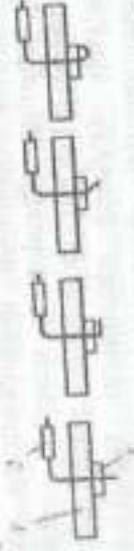
6.2- rasm. Bosma plataning vibratsiyalarida elementlarning chiqishlarining shaklining o'zgarishi: 1 - element; 2 - bosma plata

Kavsharlangan tutashmalarga vibratsiyalarning ta'siridan hosil bo'lgan mexanik kuchlanishlarni quyidagilar hisobiga kamaytirish mumkin:

- rezonans chastotalarini oshirish, bu plataning bukilishini kamaytirish imkonini beradi (plataning bukilishini hisoblash uchun $\omega = 2.54GQ/\sqrt{I}$, mm, ifodada f_0 o'zining chastotasi maxrajda joylashadi; G — tashqi ta'sir, Q — plataning yumshoqligi);

- kontakt maydonchalarining diametrimini oshirish, bu kontakt maydonchasining plata bilan tishlashish mustahkamligini oshiradi; -elementlarning chiqishlarini bukish va kontakt maydonchasiga joylashtirish, bu kavsharlangan tutashmaning uzunligi va tishlashish mustahkamligini oshiradi (6.3-rasm);

- uni ko'p qatlamli lak qoplamasi bilan dempirlash bilan rezonansda plataning yumshoqligini kamaytirish.



6.3- rasm. Elementning chiqishlarining kontakt maydonchasining yuzasida yo'nalishi: 1 - bosma plata; 2 - element; 3 - kontakt maydonchasi

Mustahkamlikka hisoblashlarda elektron elementlar ular uchun muhkamlash shartlari berilgan va uzilish kuchi hamda bukuvchi momentlar aqlanadigan ramalarning hisobiy modellari qo'llaniladi.

Bosma plataning Q yumshoqligini birinchi yaqinlashishda $Q = (0.5...2.0) \sqrt{f_0}$ ifoda bilan baholash mumkin, bu yerda f_0 – bosish platasining eng kichik o'zining chastotasi, Gs. Eng yomon holat uslubini bilan loyihalashda, bunda eng katta yuklamalar va bukilibshni aniqlash talab qilinadi, sonli koeffitsiyentni maksimal qilib olib lozim bo'ladi.

Vibratsiyalarda bosish platalar o'rtasidagi oraliqlar juda kichik bo'lganda ham bukilibsh mumkin, masalan blokda ularning o'zaro to'qnashishi va buning oqibatida elementlar o'rtasida qisqa tutashuv, so'ngra esa ularning mexanik emirilishi sodir bo'lishi mumkin. Platalarni o'rnatishning minimal qadami platalarning egilishini hisobga olish bilan tanlanishi va uning maksimal mumkin bo'lgan kattaligidan oshmasligi lozim.

6.4-jadval
Bosma platalarining o'zlarining chastotalarining eksperimental ma'lumotlari

Bosma plata o'lchamlari, mm	Hususiy chastota, Gs		Bosma plata qalinligi, mm
	35	70	
25	2780	2070	2260
	5100	3800	3640
50	1400	690	520
	2600	1270	955
75	1120	450	265
	2030	830	490

6.4-jadvalda ularning chiziqli o'lchamlariga bog'liq ravishda bosish platalarining o'zlarining chastotalarining eksperimental ma'lumotlari keltirilgan. Platalarning materiali – shishatekstitit, elementlarni montaj qilish – ikki tomonlama, plataning qotirish – butun perimetr bo'ylab. O'zining chastotalari tashqi ta'sirlarning chastotalarining yuqorigi chegarasidan oshiq bo'lishi uchun plataning qalinligini oshirish yoki kengligini (uzunligini) kamaytirish zarur bo'ladi.

Konstruksiyaning xizmat qilish muddatini hisoblash. Tebranihlarda konstruksiyalarda almashinuvchi kuchlanishlar vujudga keladi va konstruksiyalar yoriqlar hosil bo'lishi tufayli

materiallarning eng chekka statik mustahkamlik chegaralaridan anchaqana kichik bo'lgan yuklamalarda ham emirilishi mumkin, bu yoriqlarning o'sishiga materiallarning kristall tuzilishining o'ziga xos xususiyatlari, kuchlanishlarning yoriqlarning burchaklarida konsentratsiyalanishi, qurshab turuvchi muhitning shart-sharoitlari ta'sir ko'rsatadi. Mikroyoriqlar rivojlanib borishi bilan detalning bo'ndalang kesimi zaiflashadi va qandaydir bir momentda kritik kattaikka etadi — konstruksiya emiriladi.

Agar buyumning massasi kritik omil bo'lib hisoblanmasa, u holda materiallardan zahira bilan foydalanish yordamida konstruksiyaga mustahkamlanadi, teshiklar, qirgimlar ochish, payvand shakllardan qochiladi, konstruksiyalarni hisoblash eng yomon holat uslubini bilan olib boriladi.

Vibrotasirlarda konstruksiyaning xizmat qilish muddati konstruksiyaga mexanik yuklaning berilgan darajasi va berilgan tashqi shart-sharoitlarda emirilishgacha bardosh berishi mumkin bo'lganliklari soni bilan aniqlanadi. Materiallarning toliqish tavsiflari bir qancha namunalarda belgisi almashadigan takrorlanuvchan yuklamalarda issikliklar sonidan funktsiya sifatida aniqlanadi. Xizmat qilish muddatini aniqlashda konstruksiyaning o'zining chastotalari va konstruksiyadagi dinamik kuchlanishlar hisoblanadi. So'ngra materiallarning toliqish tavsiflari bo'yicha dinamik kuchlanishning topilgan qiymati uchun emirilishgacha bo'lgan issikliklarning soni va xizmat qilish muddati aniqlanadi.

Misol. Alyuminiy qotishmasidan ishlangan 30 g massali issiq-likni uzatgichning xizmat qilish muddati aniqlansin, unga ikkilamchi uzatqitirish manbaining ko'priki to'g'irlash sxemasining umumiy massasi 60 g bo'lgan 4 ta diodi o'rnatilgan. Konstruksiya diodlarni o'rnatish tekisligiga ortogonal yo'naltirilgan $K_x = 10$ ortiqcha yuklanish bilan vibratsion yuklamalarga tortiladi. Alyuminiy qotishmasi uchun qayishqoqlik moduli $E = 68,7 \cdot 10^9$ N/m.

Bir tekis taqsimlangan yuklama uchun issiqlikni olib chiqib ketgichning rezonans chastotasini quyidagi formula bo'yicha aniqlash mumkin:

$$f_c = 0,5 \sqrt{\frac{E \cdot K_x}{F}}$$

Konstruksiyaning umumiy massasi plastinka va diodlarning massasini o'z ichiga oladi va 90 g ni tashkil qiladi. Issiqlikni uzatgichga tushadigan yuklama

$$R_p = mK_c g/l = 0,09 \cdot 10 \cdot 9,81/0,09 = 98,1 \text{ N/m};$$

kesimning inersiya momenti

$$J = bh^3/12 = 0,06(2 \cdot 10^{-3})^3/12 = 0,04 \cdot 10^{-9} \text{ m}^4;$$

Issiqlikni uzatgichning o'zining etastotasi

$$f_0 = 0,5 \cdot 68,7 \cdot 10^3 \cdot 0,04 \cdot 10^{-9} \cdot 9,81/98,1/0,09^2 = 36,5 \text{ Gs}.$$

Rezonansda dinamik yuklamani aniqlash uchun tizimning yumshoqligini bilish zarur bo'ladi, uni $Q=1,25 \sqrt{f_0} = 7,55$ yaqinlashuvchi formula bo'yicha aniqlash mumkin.

Issiqlikni uzatgichga tushadigan dinamik yuklama

$$R_d = QP_p = 741 \text{ N/m ifodadan, bukuvchi kuchlanish esa}$$

$$K = P_D f^2/(2bh^3/12) = 3P_D f^2/(bh^3) \approx 7 \cdot 10^7 \text{ N/m}^2$$

ifodadan aniqlanadi. Shunday qilib, konstruksiya emirilishgacha

taxminan 10^6 siklga bardosh beradi, bu $t = \frac{10^6}{36.5}$ (sikllar/Gs) xizmat qilish muddati yoki uch soatdan oshiq uzluksiz ishlashga mos keladi.

Konstruksion materiallar. Konstruksion material talab qilingan mexanik va fizikaviy xususiyatlarni qanoatlantirishi, unga ishlov berish oson bo'lishi, korroziyaga bardoshli bo'lishi, arzon bo'lishi, mustahkamlikning massaga maksimal nisbati va hokazolarga ega bo'lishi lozim. Yuqorida aytib o'tilganidek, har qanday EA ning asosi eltuvchi konstruksiya bo'lib hisoblanadi. u uning konstruktiv yaxlitligini va uni mexanik ta'sirlardan himoyalashni ta'minlaydi. Eltuvchi konstruksiya murakkablikka bog'liq ravishda yagona detal ko'rinishida, yoki ajraladigan yoki ajralmaydigan tutashmalar bilan yagona konstruksiya birlashtirilgan bir nechta detallarni o'z ichiga oladigan tarkibli detal ko'rinishida ishlanadi. Konstruksion materiallarning asosiy mo'ljallanishi — yuklamani ko'tarish, kuchlarni uzatish, mahkamlash, ushlab turish, emirilishdan saqlash bo'lib hisoblanadi. Konstruktorning vazifasi — erishish mumkin bo'lgan materiallardan konstruktiv talablarni eng yaxshi darajada qanoatlantiradiganlarini tanlashdan iborat bo'ladi.

Massani minimallashtirish — ko'tarib yuritiladigan, ko'chma va bort EA larni konstruksiya qilishning eng muhim sharti bo'lib

hisoblanadi. Apparatning massasini kamaytirish gabaritlarni kichaytirish, material sarfini kamaytirish, ishlab chiqarish va ekspluatatsiya qilishga ketadigan xarajatlarni kamaytirish, tannarxni pasaytirish imkonini beradi.

Mikrominiyurali apparaturada eltuvchi konstruksiya larning massasi EA ning umumiy massasining 70% igacha etadi. Buyumlarning massasini kamaytirishning asosiy yo'li — eltuvchi konstruksiya larni engillashtirish bo'lib hisoblanadi, bunda bir paytning o'zida mustahkamlik va qattiqlik talablari ham qanoatlantirilishi lozim bo'ladi. Buning uchun quyidagilar zarur bo'ladi:

- eltuvchi konstruksiya larning bir nechta mumkin bo'lgan variantlaridan konstruksiyaning minimal massasini olish imkonini beradigan yechimlarni tanlash;

- detallarning materiallarini solishtirma mustahkamlik va solishtirma qattiqlikni hisobga olish bilan tanlash, engil qotishmalar va nonmetallardan foydalanish;

- detallarga har bir kesimda teng mustahkamlikni berish;

- teshiklar, o'yoqlar, qirquqlarni detallardan yuklama tushmaydigan materiallarni chiqarib tashlash bilan ochish;

- qattiqlik qovurg'alari, otbortovkalar, vidavkalarini kiritish.

6.2. Ergonomika va texnik-estetik talablari asosida konstruksiya qilish

Muhandis-konstruktor qurilmalarning tarkibiy qismlari va qismlari, uning yuqori ekspluatatsion tavsiflari, maksimal FIKi, minimal moddiy iste'mol (optimal mustahkamlik va qattiqlik bilan) va ishlab chiqaruvchanlikning yuqori darajada bo'lishini ta'minlaydi.

San'at dizayni (dizayni) bevosita odamlar uchun mo'ljallangan mahsulotlarni ommaviy ishlab chiqarish rivojlanishi, shuningdek, mahsulotlarni sifatiga iste'molchi talablarning umumiy o'ziga bog'liq holda muhandislik dizayni muhitida yuzaga keldi.

Boshqacha aytganda, badiiy-dizayndan o'tgan sanoat mahsulotlari foydali va chiroyli bo'lishi kerak.

Shu sababli konstruktor-dizayner mahsulot shaklining vizual yaxlitligini, mahsulot shakli va qo'llash usuli foydalanish maqsadiga

muvofiq to'g'ri ishlanishini, mahsulot iste'molchiga mos kelishini, mahsulotning shaklida ushbu turdagi mahsulotlarni shakllantirishda hozirgi zamonda ustun hisoblangan uslubning aks etishini ta'minlaydi.

Badiiy konstruksiyalash – tabiiy-ilmiy, texnik, gumanitar bilimlar, muhandislik loyihalash va badiiy fikrlash elementlarini birlashtiradigan kompleks sohalararo konstruktorlik - badiiy faoliyatdir. 6.4-rasmda badiiy konstruksiyalash jarayonining sxemasi keltirilgan.

Dizaynning asosiy muammosi - estetik jihatdan «mutanosib», «mos», «butunlik» deb baholangan obyektiv dunyoni yaratishdir.

Dizayner «insonga insoniy munosabatda bo'lish» qobiliyatiga ega bo'lgan, ya'ni estetik qiymatga ega bunday mahsulot va vositalarni yaratadi.

Sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash (loyihalash) faqatgina konstruktor, texnolog va dizaynerlar bir-birlari bilan yaqin ijodiy munosabatlarda va har biri boshqasining vazifasini va uning ahamiyatini tushunganidagina kerakli natijaga olib keladi.

Texnik estetika – texnika sohasida badiiy faoliyatning xususiyatlarini o'rganuvchi dizayn nazariyasidir. Umumiy estetikaning bu bo'lagi bo'lib, o'zida utilitar (amaliy foydali) va estetik xususiyatlarini, ya'ni sanoat ishlab chiqarishda faoliyat ko'rsatadigan go'zallik qonunlarini birlashtiradigan asbob-uskunalar (mashinalar, mashinalar) va boshqa narsalarni ommaviy ishlab chiqarish amaliyotini umumlashtiradi.

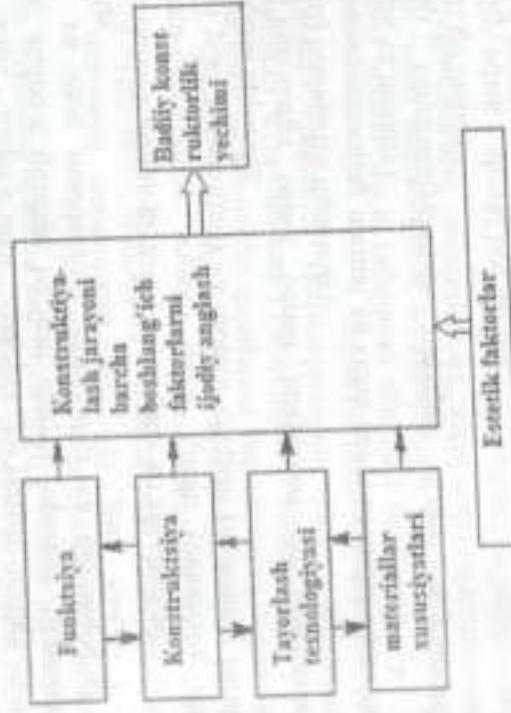
Estetika (umumiy) – universal insoniy qadriyatlar, ularning yaratilishi, idrok etilishi, baholash va rivojlanishining ilmiy, klassik-tarixiy jihatdan aniqlash haqidagi fandir. Bu - san'at nazariyasining go'zallik qonunlari bo'yicha, dunyoni o'zlashtirishning umumiy tamoyillari haqida falsafiy fan.

Muhandislik psixologiyasi – inson va texnika o'rtasidagi axborot almashinuvidagi jarayonlarning qonuniyatini o'rganadigan psixologiya bo'limi. Ushbu fanning ma'lumotlari «inson-mashina» va «inson-mashina-muhito» tizimlarini loyihalash, ishlab chiqarish va qo'llash uchun ishlatiladi.

Ergonomika – yunoncha «ergon» - ish, mehnat va «nomos» - qonun so'zlaridan olingan bo'lib, insonni (odamlar guruhi) texni-

laviy vositalar yordamida o'z ish faoliyatining aniq sharoitlarda har tomonlama o'rganadigan ilmiy sohadir. **Ergonomikaning maqsadi** - soxa mazmunini, mehnat vositalarini, sharoitlarini va jarayonlarini optimallashtirish, faoliyatni jozibadorligi va mehnatdan qoniqishni oshirish.

Sanoat estetikasi (san'ati) – go'zallik va funksionallik qonunlariga binoan sanoat texnik vositalarini inson tomonidan yaratilgan butun obyektiv dunyoni anglatadi. Sanoat estetikasining elementlari: sanoat jixozlari va sanoat grafikasi (tovar belgilari va tovar nomlari); reklama; konteyner va qadoqlash vositalari).



6.4-rasm. Badiiy konstruksiyalash jarayonining sxemasi

«Odam – mashina» tizimi («Odam–mashina-muhito»). Odam (odam-operator) o'zi tomonidan yaratilgan texnikani boshqarishda asosiy o'rin egallaydi. Texnik vosita odamga jismoniy kuch nuqtai-nazaridan o'zining imkoniyatlarini kuchaytirishga, harakatlarning tezligi va mehnat unumdorligini oshirishga ko'maklashadi. «Odam-mashina» tizimida o'zaro harakatlarni tashkil qilishning yetakchi tamoyilli uning intellektual va ijodiy salohiyatidan ko'proq to'liq va ratsional foydalanish maqsadida odamga – mehnat va ijod

subyektiga qaratish bo'lib hisoblanadi. Mashinalar – odamning kasbiy faoliyatini qo'llab-quvvatlash vositasidir: «Odam – mashina uchun emas, mashina – odam uchundir».

“Odam-mashina (muhit)” tizimlarini tashkil qilishning ilmiy va amaliy vazifasi odam va mashina funksiyalari o'rtasida mas'uliyatni odamning zimmasida saqlab qolish bilan ratsional taqsimlash va muvofiqlashtirish bo'lib hisoblanadi.

Bu vazifani muhandislik psixologiyasi hal qiladi. Bunda odam-operatorga birinchi navbatda tizimning zvenosi sifatida emas, quyidagi xususiyatlarga ega bo'lgan tirik odam sifatida qaraladi: qabul qilish, diqqat-e'tibor, reaksiya ko'rsatish tezligi, xotira, fikrlash, muloqot qilişga bo'lgan ehtiyoj, operativ fikrlashning sig'imi va uzoq muddatligi, timsolliligi va qayishqoqligi va hokazolar.

Muhandislik psixologiyasida quyidagilar ko'rib chiqiladi:

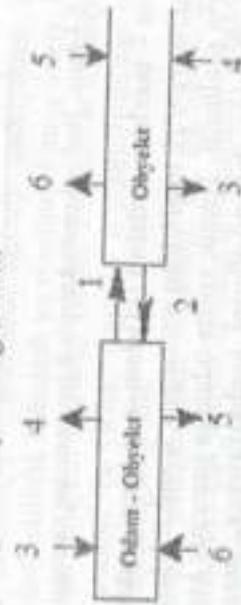
–odam-operatorning sensorli qabul qilishi (odamning sezgi organlari yoki retseptorlari) va motorli chiqishi (odamning harakat yoki effektor apparati);

–ma'lumotlarga ishlov berish jarayonlari va mashinalarni (obyektni) boshqarish masalalari;

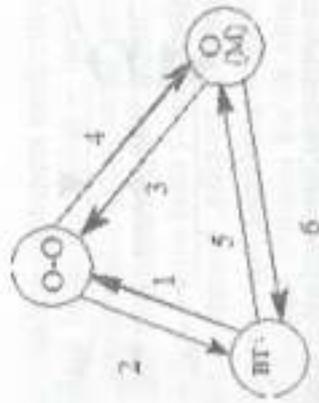
–odam-operatorning normal va kritik hayot kechirish sharoitlari (fizilogik va moddiy).

Badiiy konstruksiyalashda quyidagi o'zaro bog'lanishlar sxemalari qo'llaniladi:

–oddiy: odam – obyekt bog'lanishi



–«O'zaro bog'lanishlar uchburchagi»: odam – boshqarish tizimi – obyekt (muhit) bog'lanishi;



Bu yerda: O-O - (odam-obyekt) RDQ stanogining operatori; BT- (boshqarish tizimi) ERDQ (elektron raqamli dasturlash qurilmasi) bloki; O(M)- obyekt, stanok (muhit).

1 – O-O ning BT dan asboblardan keladigan signallar ko'rinishidagi (sanaladigan, yorug'likli, tovushli) turli-tuman kirituvchi ma'lumotlarni olishi.

2 – odam tomonidan stanokni shaylash, rostlash, boshqarish harakatlari ko'rinishidagi boshqarish signallarining shakllantirilishi.

3 – obyektning (muhitning) odam-obyektga bevosita ta'siri: boshqarish blogi elementlarining joylashuvi psixofizilogik imkoniyatlarga mos kelishi lozim.

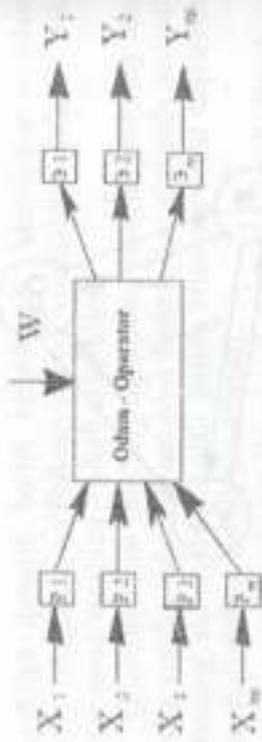
4 – odamning obyektga (muhitga) ta'siri: stanok bilan ishlash loqatigina ma'lum bir bilimlar va ko'nikmalarni emas, obyektning parametrlarini odam bilan "birlashtirishni" ham talab qiladi ("xalaqit beruvchilar" ni hisobga olish bilan).

5 – BT ning obyektga (muhitga) ta'siri: stanokning RDQ tizimi ma'lum bir geometrik o'lchamlarga ega bo'lishi mumkin (bu uni har doim ham stanokka joylashtirish imkonini beravermaydi).

6 – obyektning (muhitning) BT ga ta'siri: RDQ vibratsiya, ssxning ifloslangan havosi va boshqa bohlammaydigan ta'sirlar sharoitlarida normal ishlashi lozim.

Tizimli yondashuv. Odam-operatorning ishini tahlil qilish jarayonlarini soddalashtirish uchun o'zaro bog'lanishlar tizimlarida odam-operatorning o'zini qanday tutishining chastota modellari qo'llaniladi.

Odam-operator ko'pincha ma'lumotlarni qabul qiladigan va talab chiqaradigan "mashina" ro'lida chiqadi (6.5-rasm).



6.5-rasm. Odam-operator ma'lumotlarni qabul qiladigan va ishlab chiqaradigan "mashina" ro'ida

W – tashqi muhitning ta'siri. $Y = F(X, W)$.

Asosiy retseptorlar (sezgi organlari): R 1 – ko'rish; R 2 – eshitish; R 3 – his qilish; R_{q} – boshqa retseptorlar: hid bilish, ta'm bilish, muvozzamat saqlash (vestibulyar apparat).

Asosiy effektorlar (boshqarish signallarini shakllantiradi): E 1 – qo'l burmoqlari (aniq, biroq kuchsizroq); E 2 – oyoqlar (kamroq aniq, biroq kuchiroq); E_{q} – tovushli buyruqlar (nutq), bioelektrik potentsiallar, fiziologik faollik parametrlari (harorat, ter ajratishi, tomir urish chastotasi va boshqalar).

Sezgi organlari orqali odamning faoliyatiga quyidagilar ta'sir ko'rsatadi (W): muhitning yoritilganligi va rangi, shovqin, atmosfera bosimi; kontaktga kirishuvchi yuzalarning xarakteri; hid va zaharli moddalarning bo'lishi; ishchi poza, $t^{\circ}\text{C}$ va namlik (termoturg'unlik). Odam-operatorning asbob-uskunalar bilan bog'lanishini optimallashtirish uchun quyidagilarni bilish zarur bo'ladi:

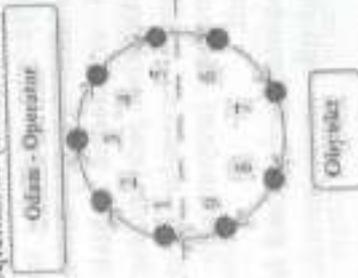
– Odam-operator vaqt birligida qancha miqdordagi ma'lumotni qabul qilishi, uzatishi yoki qayta ishlashi mumkin: «otkazish» qobiliyati va turli reaksiyalarga eng kichik tezliklari;

– Turli signallarni qabul qilish va uzatish aniqligi qanday: signallarning «ushlanib qolish» (signallarga ishlov berish) vaqti;

– Odam-operator ishlashining ishonchilligi qanday; W ga qarshi tura olish qobiliyati.

Bunda masalalarni konstruksiyalanadigan obyektning parametrlarini odamning qobiliyatleri va imkoniyatlariga «moslashtirish» yo'li bilan hal qilish zarur bo'ladi, aksincha bo'lishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi. Shunday qilib, ma'lumotlarni

qabul qilish va qayta ishlash – odamzot evolyutsiyasining ming yillar davomida shakllangan bilim (his qilish – qabul qilish – tasavvur qilish – fikrlash) jarayonlaridir. Odam uning yordamida signallarni qabul qiladigan va shakllantiradigan «asbob» – analizatoridir: retseptor – asab yo'llari – miya katta yarim sharhlarining qobig'idagi markazdir. Retseptor apparati effektor (harakat) apparati bilan chambarchas bog'lanadi. Agar signalling odam-operator \leftrightarrow obyekt boshqarish konturi bo'ylab o'tishini ko'rib chiqadigan bo'lsak, u holda 9 ta xarakterli bosqichlarni (zvenolarni) ajratish mumkin:



Bu yerda: 1 – ko'rsatishlarni (signallarni) qabul qilish; 2 – indikatorning ko'rsatishlarini ish dasturi bilan taqqoslash qulay bo'ladigan shaklga qayta shakllantirish; 3 – ish dasturini o'zgartirish to'g'risida qaror qabul qilish; 4 – obyektning boshqarish organlariga ta'sir ko'rsatish; 5 – regulyatorlarning ishchi elementlarini ko'chirish; 6 – obyektning ko'rsatilgan ta'sirga reaksiyasi; 7 – obyektning yangi dastur bo'yicha ishlashi; 8 – yangi ish rejimining indikatorlarda aks etishi.

Bu jarayonning asosiy tavsifi – signalling boshqarish konturi bo'ylab aylanish tezligidir, bundan tashqari – zvenolarning xatoliklari va ishonchilligi, ularda ma'lumotlarga ishlov berish tezligidir. Signallarning boshqarish konturi bo'ylab aylanish tezligi tartibga solishsaksiklining to'liq vaqti bilan belgilanadi:

$$T = T_0 + T_M.$$

Bu yerda T_0 – signalling operatorda ushlanib qolish vaqti (1...5 bosqichlar); T_M – signalling obyektida ushlanib qolish vaqti (6...9 bosqichlar).

Har doim $T_0 \gg T_M$ bo'ladi. T_0 quyidagi tarkibiy qismlar bilan belgilanadi:

analizatorlar va latent davrning davomiyligi (o'rta darajadagi signal paydo bo'lgan momentdan boshlab unga harakat bilan javob qaytarilguncha o'tgan vaqt):

$t_{lp (sa)} = 0,15 \dots 0,22$ s - signalning operatorda ushlanib qolish vaqtidagi analizatorlar va latent davrning davomiyligi;

$t_{lp (sa)} = 0,12 \dots 0,18$ s - signalning obyektga ushlanib qolish vaqtidagi analizatorlar va latent davrning davomiyligi;

$t_{lp (mm)} = 0,31 \dots 0,39$ s - signalning umumiy ushlanib qolish vaqtida analizatorlar va latent davrning davomiyligi.

Konstruksiyalarni ergonomik ishlab chiqish - umumiy qoidalar badiiy konstruksiyalash jarayonining bir qismidir.

Ergonomika mukammal buyumlar va optimal ish sharoitlarini yaratish maqsadida mehnat jarayonlarida odamning funksional imkoniyatlarini o'rganadi.

GOST 16456-70 *majmua*iy ergonomik ko'rsatkichlarning to'rt guruhini o'rnatadi: gigienik; antropometrik; fiziologik va psixologik; psixologik.

Bu ko'rsatkichlar bo'yicha umuman mahsulotning va xususan konstruksiyaning sifati baholanadi.

-*Gigienik ko'rsatkichlar*: yoritilganlik darajasi; ventilyatsiya-lanish darajasi; harorat; namlik; havoning changliliigi va bosimi - mikroqilim; mexanik va fizikaviy omillar: elektr va magnit maydonining kuchlanganligi; radiatsiya; zaharlilik; shovqin va vibratsiyalar; gravitatsion yuklamalar va tezlanishlar - bu ko'rsatkichlar mehnatni muhofaza qilish va texnika xavfsizligining predmeti bo'lib hisoblanadi.

-*Antropometrik ko'rsatkichlar*: obyekt konstruksiyasining odam tanasining o'lchamlari va shakliga, tana massasining taqsimlanishiga muvofiqi bilan belgilanadi.

Bu ko'rsatkichlar turli ishchi pozalarda odam tanasining hal qiluvchi o'lchamlarini buyumning mos ketuvchi o'lchamlari bilan solishtirish bilan aniqlanadi. Bir qator hollarda odamning boshi va qo'l barmoqlarining o'lchamlarini hisobga olish zarur bo'ladi.

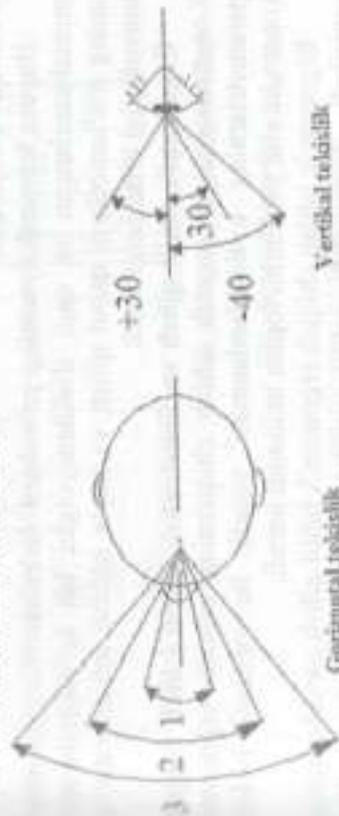
-*Fiziologik va psixofiziologik ko'rsatkichlar*: obyekt konstruksiyasining odamning quyidagi imkoniyatlariga muvofiqi bilan

belgilanadi: kuch, tezlik, energiyalilik, ko'rish, eshitish, his qilish, his bilish va ta'm bilish.

Bu ko'rsatkichlarni tekshirish uchun quyidagilar tahlil qilinadi:

- boshqarish organlarining o'lchamlari, ularning shakli va qo'yiladigan kuchlar;

- ko'rish zonalarini (6.6-rasm);



6.6-rasm. ko'rish zonalarini: 1. 30...40°, 2. 50...60°, 3. 90°

-qo'l va oyoq regulyatorlari bilan boshqarishda odam-operatorning ishchi zonalarini;

-harakatlarning xarakteri tahlil qilinadi.

Ko'rish zonalarini: 30...40° - maksimal yechish qobiliyatiga,

50...60° - miq rangli, 90° esa - oq-qora yechish qobiliyatiga mos keladi.

Indikatorlarning eng qulay joylashishi - gorizontaal bo'yicha ko'rish chizig'idan 30° pastda, biroq 30° (yuqoriga) yoki 40° (pastga) dan oshmasligi lozim.

Ishchi zonalarini ko'rib chiqishda shuni nazardan qochirmaslik kerakki, boshqarish obyektiga qo'yiladigan kuchning kattaligi quyidagilarga bog'liq bo'ladi:

-yo'nalish: yuqoriga, pastga, yon tomonga;

-joylashish balandligi: 300 dan 1800 mm gacha;

-qo'l: aksariyat odamlarda o'ng qo'l chap qo'lga qaraganda 1,2 marta kuchliroq bo'ladi (6.7-rasm).

Agar odam-operator tez-tez almashirib ulashlarni bajarishi kerak bo'lsa, u holda kuchlarning kattaliklari 2-3 martaga kamaytirilishi lozim.

Barcha hollarda qo'llar uchun - 150 N dan oshiq va oyoqlar uchun - 250 N dan oshiq kuchlar 3 sekunddan ortiq bosib turishda - toliqtiradi.

Buyum konstruksiyasining psixologik ko'rsatkichlari odamning mustahkamlangan va endi shakllanayotgan ish ko'nikmalarining uning ma'lumotlarni qabul qilish va qayta ishlash imkoniyatlarining muvofiqligi bilan belgilanadi.

Ergonomik tahlil qilish va konstruksiyalarni ishlab chiqish. Konstruksiyani ergonomik ishlab chiqishning asosida ergonomik parametrlarning to'liq jamlanmasi yotadi, bu optimal badiiy-konstruktorlik yechimini topish imkonini beradi.

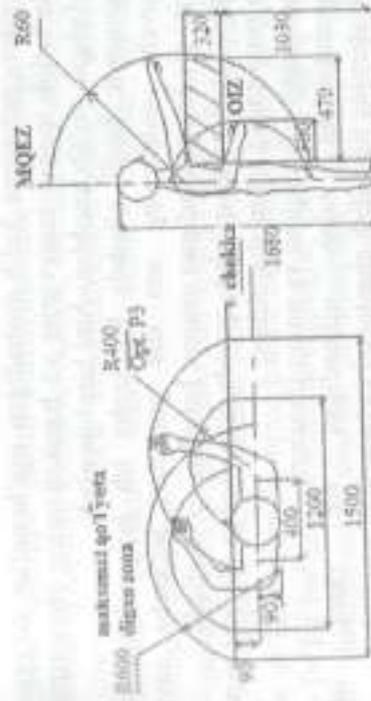
Ergonomik ishlab chiqish ergonomik tahlil qilish asosida amalga oshiriladi. Ergonomik tahlil qilish turli-tuman tadqiq qilish usullarini qo'llaydi, masalan:

- sotsiologik usullar (so'rovnoma);
- vizual (organometrik) usullar;
- xronometraj va fotoxronometrajni qo'llash bilan (fotosuratlar, kino-, videogrammalar) odam-operatorning ishssiklogrammalarini tuzish;
- elektrofiziologik usullar.

Ergonometrik ishlab chiqishning asosiy bosqichlari obyektning ishlab chiqishning bosqichlari bilan belgilanadi;

Texnik taklif bosqichida - ishlab chiqilayotgan obyektning analoglari va prototiplarini (faqatgina eng yaxshilarini emas, balki "yomon" larini ham) ergonomik tahlil qilish, stuningdek obyekt faoliyat ko'rsatadigan konkret sharoitlarni detalli tahlil qilish va ko'proq quyidagi muhim ergonomik ko'rsatkichlarni aniqlash kerak:

- 1) Eskiz loyiha bosqichida - ergonomik tahlilning qidiruv bosqichi, obyekt konstruksiyasining bir nechta variantlari (badiiy-konstruktorlik yechimlari) ko'rib chiqiladi;



MQEZ - maksimal qo'l yetishi yerdagi nuqa
OIZ - optimal ish zonasini

6.7-rasm. Optimal ish zonasini aniqlash sxemasi

2) Texnik loyiha bosqichida - indikatorli va regulyatorli boshqarish panellari va pullarini diqqat bilan ergonomik ishlab chiqish bilan obyektning yakuniy badiiy-konstruktorlik komponentlarini kerak bo'ladi;

3) Ishchi loyihalash bosqichida - qabul qilingan badiiy-konstruktorlik yechimlarining muallif tomonidan nazorat qilinishi zarur.

Ergonomik tahlil qilishda omillarning quyidagi asosiy guruhlari hisobga olinadi:

- 1) odam-operatorning antropometrik, psixofiziologik, biomeditsinik va gigienik ma'lumotlari qanchalik hisobga olingan;
- 2) ish joyi odam-operatorga tabiiy va yetarli tana xolatini, yetarli ishchi kenglikni, ishchi tana xolatini almashirish imkoniyatini (masalan, o'tirish-turish), obyektning barcha funksional muhim tugunlari va elementlarining yaxshi ko'rinishini, operativ xizmat ko'rsatish va profilaktika qilish sharoitlarini ta'minlashini;
- 3) obyektning ranglar yechimi odam-operatorda ijobiy his-tuyg'ularni chiqaradimi va mehnat jarayonining yoqimsiz ta'sirlarini kompensatsiyalashini;

B.A.Nazarbayeva



O'LGHASH ASBOBLARINI KONSTRUKSIYALASH

O'quv qo'llanma



Ufakkur avlodlar
nashriyoti

4) odam-operatorga kelib tushadigan ma'lumotlar ko'rgazmali va unda tarkib topgan tasavvurlar va harakatlarning stereotiplariga mos keladigan bo'lib hisoblanishini hisobga oladi.

Ergonomik tahlil qilishda ko'pincha ish jarayonlariga ta'sir ko'rsatuvchi omillarning ana shu guruhlari bo'yicha savollar ro'yxatini o'z ichiga oladigan nazorat kartalari qo'llaniladi.

Ergonometrik tahlil qilishda quyidagilar hisobga olinishi zarur:

- 1) o'rin-joyning iqlim sharoitlari;
- 2) xonaning mikroiklimi va uning jibozlari;
- 3) operatorning talab qilinadigan ish ritmi, ishchi operatsiyalarning bajarilish chastotasi va bajarilish aniqligi;
- 4) operatorning asosiy (tiplashgan) qidiruv marshrutlarining tavsifi, ishchi tana holatini almashtirish zarurati va imkoniyati, boshqa operatorlar bilan o'zaro harakatlari.

Shular asosida quyidagilar zarur bo'ladi:

- 1) obyektning gabaritlarini tahlil qilish;
- 2) operativ ish zonalarini va umuman ish joyining chegaralarini va ularning antropometrik ma'lumotlarga muvofiqligini aniqlash;
- 3) obyektning panellarida taqdim qilinadigan operativ ma'lumotlarning hajmi va sifatini aniqlash, ularning odam-operatorning psixofiziologik imkoniyatlariga muvofiqligini tahlil qilish;

4) boshqarish organlarining tarkibini aniqlash va ularni xirotexnika nuqtai-nazaridan tahlil qilish.

Xirotexnika – ergonomikaning boshqarish dastaklarining (yoki qo'l uskunalarining) ko'proq ratsional shakllarini ishlab chiqish bilan shug'ullanadigan sohasidir.

5) sensor va motor zonalarining o'zaro harakatlarini, boshqarish organlari va indikatorlarning muvofiqlik mantig'ini tahlil qilish;

6) tiplashgan operativ marshrutlarning biomexanik talablarga muvofiqligini tahlil qilish.

Ergonometrik tahlil qilishning natijalari quyidagilarni ta'minlash imkonini beradi:

- 1) odam-operatorga tushadigan psixofiziologik yuklamalarning bir tekis taqsimlanishi;
- 2) ishchi operatsiyalarning tabiiyligi, silliqligi va izehilligi.

Qabul qilingan badiiy-konstruktorlik yechimini baholash.
Eksploatatsiya qilish, komponentkalash, estetika (jumladan, jifimoiy-iqtisodiy va ergonomik), konstruktorlik-texnologik talablarning bajarilishini obyektiv baholash uchun maxsus uslubiyatlar qo'llaniladi. Masalan:

–Guruhiy yoki ekspert baholashi uslublari (ballar: 0...1 – yomon; 1...2 – qoniqarli; 2...3 – yaxshi; 3...4 – a'lo). Malakali ekspertlar bor joyda qo'llash mumkin, biroq baribir baho «subyektiv» bo'ladi.

–To'liq bo'lmagan integral analoglar uslubini. Ko'proq obyektiv bo'lib hisoblanadi, chunki invariantlik nazariyasi, baholash mezonlari va kriterial tenglamalardan foydalanadi.

Tizimli tahlil qilish. Ergonomik tahlil qilish estetik tabiiylik qilish bilan chambarchas bog'lanadi: masalan, jibozlarda ranglar iqlimini yaratish va asbob-uskunalarining ranglar yechimiga – faqatgina qo'zallik va uyg'unlik pozitsiyalaridan emas, balki odam-operatorning ma'lum bir emotsional kayfiyatini yaratish va uning ko'rish orqali qabul qilish qonuniyatlari nuqtai-nazaridan ham qarash lozim bo'ladi.

RD-50-149-79 uslubiyatga ko'ra, badiiy-konstruktorlik yechimini baholashda quyidagi ko'rsatkichlar qo'llaniladi:

1. **Informatsion ifodalilik** obyektning o'zining shaklida jamiyatda amal qiladigan originallik (analoglardan ajralib turish), uslubga muvofiqlik (shaklining ma'lum bir davrga mos keladigan barqaror alomatlari), modaga muvofiqlik (tashqi ko'rinishning vaqtinchalik hukm suradigan estetik didga muvofiqligi), shaklning ratsionalligi (mo'ljallanish, konstruksiya, tayyorlash texnologiyasi, qo'llaniladigan materiallarga muvofiqlik) kabi estetik tasavvurlar va madaniy me'yorlarni aks ettirish qobiliyatini tavsiflaydi.

2. **Kompozitsiyaning yaxlitligi** qismlar va yaxlitlikning garmonik birligini, obyekt shakli elementlarining organik o'zaro bog'lanishlari va uning qurshab turuvchi obyektning shakli bilan muvofiqligini tavsiflaydi.

3. **Ishlab chiqarish ijrosining mukammalligi** va tovar ko'rinishining barqarorligi – konturlar, elementlarning dumaloqligi va qismlarning birikishining toza bajarilishi, yuzalarga qoplamalarni qoplash va pardozlashning diqqat bilan bajarilishi, firma belgilari va ko'rsatkichlarni bosishning aniqligi.

konstruktivlik-texnologik hujjatlar va informatsion materiallar (reklama materiallari) jamlanmasi, shikastlanishlarga nisbatan barqarorlik bilan tavsiflanadi.

Aytish mumkin, obyektning tashqi yuzalari, ularni pardozlash va bo'yash uning estetik qabul qilinishini yaratadigan asosiy elementlar bo'lib hisoblanadi. Bu elementlarni badiiy-konstruktivlik ishlab chiqishda quyidagi talablarni bajarish zarur bo'ladi:

Shaklga qo'yiladigan talablar. Ular:

- 1) Obyektning tashqi chizgilarini oddiy va qat'iy bo'lishi lozim; masalan, tashqi ishchi organlar uchun shakl va mazmunning birligi; o'tkir burchaklar dumaloqlanadi, biroq katta dumaloqlik radiusi konstruktiviyani vizual jihatdan "og'irlashtiradi". Oddiy shakl iflosliklarni tozalashni osonlashtiradi.
- 2) Alohida qismlarning proporsiyalari konstruktiviyada vertikal yoki gorizontal chiziq-larni ajratish bilan ta'minlanadi. Bunda vertikal chiziq-lar obyektning vizual jihatdan "yuqoriroq", gorizontal chiziq-lar esa "pastroq" qilib ko'rsatishi hisobga olinadi.
- 3) Obyektning shakli umuman olganda boshqarish puls-larining shakli bilan garmolik (uyg'un tarzda) bog'langan bo'lishi lozim.
- 4) Obyektning tashqi yuzasining elementlari - qopqoqlarning (lyuklar, eshiklar) oshiq-moshiqlari va tutqichlari, qo'zg'aluvcilar qismlarning qopqoqlari va kojuxlari tashqi yuzaning fonidan ajralib turmasligi lozim. Oshiq-moshiqlar va tutqichlarga obdon ishlov berilgan bo'lishi lozim.

Pardozlash va bo'yashga qo'yiladigan talablar. Bular:

- 1) Obyektning rangi xonaning (yoki qurshab turuvchi muhifning) rangi bilan bilan emas, obyektning konstruktiviyasi bilan mos tushishi lozim;
- 2) Oloquroq rang tartibsizlik va konstruktiviyaning "bo'laklanganligi" tasavvurini uyg'otadi;
- 3) O'tkir ranglar og'irlilik va ifloslik, ochiq ranglar - engillik tasavvurini uyg'otadi, o'tkir ranglardan faqatgina fundamentlar va eltuvchi konstruktiviyalarni bo'yash uchun foydalanish lozim;
- 4) Buyumlarning jarohat yetkazishi mumkin bo'lgan detallari va qismlari yorqin, ogohlantiruvchi ranglarga bo'yaladi; jibozlar (stollar, salazkalar), qo'zg'aluvcilar obyektning harakatlanadigan

qismlari uchun "yo'ibarsimon" bo'yashni qo'llash lozim, u atrofdagilarni faollashtiradi;

5) Boshqarish organlari yorqin, yaxshi farqlanadigan ranglarga bo'yaladi;

6) Korpus detallarining ichki yuzalari yig'ishni osonlashtirish uchun ochiq ranglarga bo'yaladi; eshiklar, lyuklar, ochiladigan panel-larning ichki yuzalari ochilgan holatda ular aniq ko'rinish turishi uchun yorqin ranglarga bo'yaladi;

7) Issiqlik nurlatadigan obyektlar kumustsimon yoki moviy rangga bo'yaladi.

Shakl va rangning qabul qilinishiga yorug'lik katta ta'sir ko'rsatadi.

Ish joylarini yoritishga (sun'iy) qo'yiladigan asosiy talablar quyidagilardan iborat:

1) Ishchi zonaning uzunligining o'rta bo'yab poldan 1900...2000 mm belandlikda va ishchi zonaning oldingi chekkasidan 150...200 mm masofada joylashgan individual yoritgichlar afzal bo'ladi (tik turib ishlashda). Boshqa ishlarda individual yoritgichlar operator tomonidan ish zonasiga nisbatan hohlagan holatda o'rnatiladi;

2) Yaltiroq predmetlarni sochilgan yorug'lik bilan yoritish lozim; mayda qora predmetlar fonda, ochiq rangli predmetlar - o'tkir fonda yaxshi ko'rinadi;

3) Yorug'lik predmetning yuzasiga unchalik katta bo'lmagan burchak ostida tushishi lozim, bu fakturani juda yaxshi ochib beradi;

4) Shaffof predmetlar orqa tomondan yoritilishi lozim;

5) Ishchi operatsiya obyektini bilan qurshab turuvchi foming yoritilishining keskin kontrastidan qochish lozim (mahalliy yoritish + umumiy yoritish);

6) Ko'rish maydonida yaltiroqlik mumbalarini, shuningdek o'tkir va ochiq rangli yuzalarning ritmli tarzda navbatlashishini istisno qilish lozim. Bu o'ziga xos "ko'ziga ko'rinishlar" ni yo'qotadi, bunda odam garchi u ko'rish maydonidan ketgan bo'lsada - qandaydir bir yorqin predmetni ko'radi. "Ko'ziga ko'rinishlar" qo'shimcha ranglarni qo'llash bilan ham yo'q qilinadi.

6.3. Texnik qurilmalarining eksplnatatsion tavsiflarini baholash

Ishlab chiqarish jarayonlarida murakkab o'lish asboblari juda ham ko'p ishlatilishi munosabati bilan asboblarning ishonchligi borgan sari katta ahamiyat kasb etmoqda. Avtomatika apparaturasi ayniqsa, ular jumlasiga kiradigan texnologik jarayonlarning borishi haqida axborot manbai bo'lgan o'lish asboblari, datchiklar va o'zgartirgichlar bajaradigan vazifalarning kengayishi avtomatlash-tirish asboblari va vositalarining ishonchligiga alohida talablar qo'yimoqda.

O'lish asboblari 100 — 200 gacha, markazlashtirilgan nazorat mashinalari (MNM) minglab alohida komponentlarni o'z ichiga oladi va har bir komponentga ishonchli va buzilmasdan ishlash talabi qo'yiladi. O'lish asboblarning ishonchligiga loyihalash-tirish jarayonida, ularning ishlash prinsipini oqilona tanlash, sxema va loyihalarni yechishda shu prinsipdan foydalanish, ishlab chiqarish texnologiyasini to'g'ri tanlash, sifat, rejim va alohida detal hamda asboblarni tayyorlashni nazorat qilish, shuningdek, foydalanish, qarab turish va remont qilishga bo'lgan talablarga rioya qilish bilan erishiladi.

Ishonchlilik deganda tizimning (asbob, qurilma va boshqalarning) berilgan vaqt oralig'i mobaynida o'z parametrlarini ma'lum berilgan chegaralarda saqlab, buzilmasdan ishlay olish qobiliyati tushuniladi. Tizim ishlash qobiliyatining buzilishi natijasida uning parametrlarining qo'yilgan talablarni qanoatlantirmay qo'yishi, tizimning buzilganligini anglatadi. Tizim ishining buzilish sabablari, xarakteri na oqibatlari turfi-tuman bo'lishi mumkin. Tizimning buzilishi to'satdan va asta-sekin, to'liq va qisman bo'lishi mumkin. Buzilishning boshlanishi, uning xarakteri va oqibatlari doim tasodifiy, ehtimolli xarakterga ega bo'ladi.

Buzilmasdan (tuzuk holda) ishlash ehtimoli $r(t)$ — tizim ishonchligining asosiy tavsifidir. Bunda $p(t)$ berilgan vaqt oralig'ida berilgan shartlar bajarilganda birorta ham buzilish ro'y bermaslik ehtimolidir.

$$p(t) = P\{T > t\} \quad (6.2)$$

Ishonchlilikning yana bir necha muhim tavsiflarini ko'ramiz.

Buzilish ehtimoligi $f(t)$ — berilgan vaqt oralig'igacha hech bo'lmasa bir marta buzilish ro'y berishi ehtimoli:

$$g(t) = P\{T \leq t\} \quad (6.3)$$

Ma'lumki, buzilmasdan ishlash va buzilish ehtimollari yig'indisi birga teng:

$$p(t) + g(t) = 1 \quad (6.4)$$

Buzilishlar chastotasi

$$\alpha(t) = \frac{\Delta n_x}{n \Delta t} \quad (6.5)$$

bunda Δn_x — $(t - \Delta/2)$ dan $(t + \Delta/2)$ gacha bo'lgan vaqt oralig'ida buzilgan buyumlar soni; n — buyumlarning dastlabki soni; Δt — vaqt oralig'i.

Buzilishlar chastotasi yana quyidagi ko'rinishda tasvirlanishi mumkin:

$$\alpha(t) = \frac{dg(t)}{dt} = \frac{dP(t)}{dt} \quad (6.6)$$

Buzilishlar jadalligi (xavfliligi) $\lambda(t)$ — vaqt birligi davomida buzilishlar sonining berilgan vaqt oralig'ida buzilmay ishlaydigan elementlarning o'rtacha soniga nisbati bilan aniqlanadigan buyumlarning buzilish ehtimoli, ya'ni

$$\lambda(t) = \frac{\Delta n_x}{n_x \cdot \Delta t} \quad (6.7)$$

bunda Δn_x — $(t - \Delta/2)$ dan $(t + \Delta/2)$ gacha bo'lgan vaqt oralig'ida buzilgan buyumlar soni.

$$n_x = \frac{n_{x-1} + n_x}{2} \quad (6.8)$$

bunda n_{x-1} va n_x — Δt vaqt oralig'i boshida (n_{x-1}) va oxirida (n_x) uzluksiz ishlayotgan buyumlar soni.

Buzilishlar jadalligi yana quyidagicha ifodalaniishi mumkin:

$$\lambda(t) = \frac{p'(t)}{p(t)} \quad (6.9)$$

Buzilgunga qadar bo'lgan o'rtacha ishlash davomati (buzilmasdan ishlashlarning o'rtacha vaqti) birinchi buzilishgacha buyumlar partiyasini tayyorlashning o'rtacha qiymatidan yoki buzilmasdan ishlash vaqtining matematik kutilmasidan iborat.

Buzilmasdan ishlashning o'rtacha vaqti quyidagi taqribiy formula bo'yicha hisoblanadi:

$$T_m \approx \frac{\sum_{i=1}^n t_i}{n} \quad (6.10)$$

bunda t_i — i -elementning buzilmasdan ishlash vaqti; n — sinov partiyasidagi elementlar soni.

Qancha ko'p element sinovdan o'tkazilsa, buzilmasdan ishlashning o'rtacha vaqti shuncha aniqroq bo'ladi.

Buzilishlar jadalligi bilan buzilmasdan ishlash ehtimoli orasidagi bog'lanish (6.7) formulaga buzilgan elementlar sonini qo'yish yo'li bilan topilishi mumkin:

$$\Delta n_x = n_1 - n_{1-x} = n [P(t) - P(t + \Delta t)] \quad (6.11)$$

$$n_x = np(t) \quad (6.12)$$

Natijada quyidagini topamiz:

$$\lambda(t) = \frac{n [P(t) - P(t + \Delta t)]}{np(t)\Delta t} \quad (6.13)$$

yoki limitga o'tsak

$$\lambda(t) = \frac{P'(t)}{P(t)} = \frac{\sigma(t)}{P(t)} \quad (6.14)$$

Bu tenglamani 0 dan t gacha integrallab quyidagini hosil qilamiz:

$$\int_0^t \lambda(t) dt = -[\ln P(t) - \ln P(0)] \quad (6.15)$$

Endi $t = 0$ da $P(0) = 1$ bo'lgani uchun:

$$-\int_0^t \lambda(t) dt = \ln P(t) \quad (6.16)$$

Agar $\lambda(t) = \lambda = \text{const}$ bo'lsa, (6.16) dan

$$P(t) = e^{-\lambda t} \quad (6.17)$$

munosabat kelib chiqadi.

Ishonchlilikning boshqa tavsiflari orasidagi bog'lanishlar ham shunga o'xshash topilishi mumkin. Masalan, buzilishlar chastotasi $\sigma(t)$ va to'g'ri ishlash ehtimoli $P(t)$ orasidagi munosabat

$$\sigma(t) = 1 - \int_0^t \sigma(t) dt \quad (6.18)$$

formula bilan ifodalanadi.

Buzilmasdan ishlashning o'rtacha vaqti T_m bilan buzilish jadalligi $\lambda(t)$ orasidagi munosabat

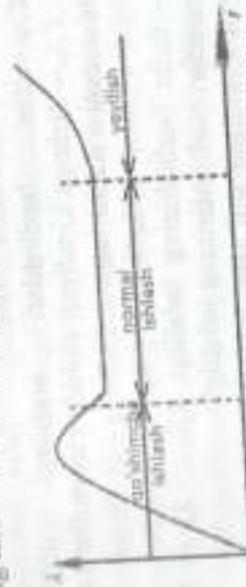
$$T_m = \int_0^{\infty} e^{-\lambda t} dt = \frac{1}{\lambda} \quad (6.19)$$

formula bilan, buzilishlar chastotasi $\sigma(t)$ bilan buzilishlar jadalligi $\lambda(t)$ orasidagi bog'lanish

$$\sigma(t) = \lambda e^{-\lambda t} = \frac{1}{T_m} e^{-\frac{t}{T_m}} \quad (6.20)$$

formula bilan ifodalanadi.

Biror asbob, qurilmaning buzilishlar jadalligi uning butun xizmat qilish davri mobaynida o'zgarmas bo'lib qola olmaydi. 6.8-rasmda buzilishlar jadalligi λ bilan vaqt t orasidagi tipik grafik keltirilgan. Grafik bir-biridan osonlik bilan farq qilinadigan uchta uchastkaga ega. Foydalanishning birinchi davri yashirin ishlab chiqarish ushsonlariga ega bo'lgan elementlarning ishdan chiqishi natijasida buzilishlar jadalligining keskin ortishi bilan xarakterlidir. Bu "qo'shimcha ishlab chiqarish" davridir. O'lgan asboblari uchun u asbob ishlashining taxminan birinchi oyiga (davriga) mos keladi.



6.8-rasm. Buzilishlar intensivligi bilan ish vaqti orasidagi bog'lanish

Keyinchilik buzilishlar jadalligi turg'unlashadi va butun normal ish davrida taxminan o'zgarmas bo'lib qoladi, bu esa ikkinchi davrga to'g'ri keladi. Uchinchi davr buzilishlar jadalligining uzluksiz o'rtib borishi bilan xarakterli, bu qurilma elementlarining yeyilishi (ishdan chiqishi) va eskirishi bilan tushuntiriladi. Asboblardan foydalanish davri mobaynida buzilishlar jadalligining o'zgarishi foydalanish davriga qarab mos ravishda o'zgartirishlar va xizmat ko'rsatishlar kiritishni talab etadi. Buzilishlar jadalligi yoki buzilishlar orasidagi o'rtacha vaqt ustida gap borganda doim normal ish davri ko'zda tutiladi.

O'ichash va avtomatlashirish vositalarining ishonchligi tavsiflarini topishda laboratoriya sinovlari keng tarqalgan. Bu sinovlar real foydalanish sharoitlari bilan bir xil sharoitlarda (o'sha temperatura, namlik, tebranish va h.k.) va rejimlarda olib boriladi. Ishonchlik tavsifini aniqlashning boshqa usuli asbobi foydalanish sharoitlarida bevosita sinab ko'rishdan iborat. Bu usul tizimning istalgan elementining ishonchligini sinab ko'rish imkonini beradi, sinov o'tkazishning arzonligi va shu kabi qator ustunliklarga ega. Shunga qaramasdan bu usul zarur axborotni olishdagi kechikish va hokazolar bilan ifodalandigan kamchiliklarga ham ega.

Alohida elementlar va asboblarning ishonchligi tavsiflarini bilish turli qurilmalarning ishonchligi tavsiflarini hisoblash imkonini beradi. Agar biror elementning buzilishi sistemaning buzilishiga olib kelsa, ishonchlik tavsifini hisoblash quyidagi formulalar bo'yicha olib boriladi:

$$\frac{1}{T_{\text{o'rt}}} = \frac{1}{T_{\text{o'rt1}}} + \frac{1}{T_{\text{o'rt2}}} + \dots + \frac{1}{T_{\text{o'rt}n}} \quad (6.21)$$

bunda $T_{\text{o'rt}}$ — tizim buzilishlari orasidagi o'rtacha vaqt, $T_{\text{o'rt1}}, T_{\text{o'rt2}}, \dots, T_{\text{o'rt}n}$ — tizimga kiradigan alohida elementlar va asboblarning buzilishlar orasidagi o'rtacha vaqt.

$\lambda = \lambda_1 + \lambda_2 + \dots + \lambda_n$ — tizimning bunda λ — tizim buzilishining jadalligi, $\lambda_1, \lambda_2, \dots, \lambda_n$ — tizimning alohida elementlari buzilishlarining jadalligi.

Keltirilgan formulalar shu narsani tasdiqlaydiki, elementlar soni ortishi bilan tizimning ishonchligi kamayadi, tizimning ishonchligi shu tizimga kirgan har qanday elementning ishonchligidan kam bo'ladi. Ammo bu tasdiq har qanday

elementning buzilishi tizimning buzilishiga olib keladigan tizimlar uchun to'g'ri. Bunday tizimlarni (sxemalarni) qurish majburiy emas, ishonchlik nazariyasi sxemalarning ishonchligi uni tashkil etuvchi elementlar ishonchligidan yuqori bo'lgan sxemalar qurish usullarini ko'rsatadi. Bunday holda foydalaniladigan asosiy usul ehtiyot saqlash usulidir. Odatda, ehtiyot saqlashning blokli va sxemali usulidan foydalaniladi. Blokli ehtiyot saqlashda buzilgan blok o'rniga avtomatik ravishda ehtiyot blok ulanadi, sxemali usulda esa bitta element buzilgan taqdirda sxema elementlari maxsus ulanganligi sababli sxema normal ishlayveradi.

Ehtiyot saqlash, avtomatik tekshirish va buzilgan bloklarni almashirish usullarini qo'llab, har qanday murakkablikdagi ishonchligi yuqori tizimlarni yaratish mumkin. Ammo bu hol qanday bo'lmasin yuqori ishonchlikka erishishga intilish doim maqsadga muvofiq ekanini anglatmaydi. Bu ish g'oyatda qimmatga tushishi hamda erishilgan natijalar bilan oqlanmasligi mumkin. Kam mas'uliyatli qurilmalarning ishonchligini bir necha marta orttirish ham maqsadga muvofiq bo'lmashligi ravshan. Har bir konkret holda baho va ishonchlik orasidagi optimal bog'lanishni izlash lozim.

Konkret o'ichash qurilmasining ishonchligi hisoblanganda, odatda, uning buzilmasdan ishlash ehtimoli topiladi. Shu ehtimol $P(t)$ deb belgilanadi va buzilishlarning uch turi e'tiborga olinishi lozim: halokatli (kutilmaganda yuz beradigan), parametrik (sekunda yuz beradigan) va vaqti-vaqti bilan yuz beradigan. Bunda har bir buzilish turi mustaqil hodisa deb qaraladi, ya'ni

$$P(t) = P_1(t)P_2(t)P_3(t) \quad (6.23)$$

Bunda $P_1(t)$ — halokatli buzilish ro'y berganda buzilmasdan ishlash ehtimoli; $P_2(t)$ — parametrik buzilishda buzilmasdan ishlash ehtimoli; $P_3(t)$ — vaqti-vaqti bilan buzilishda buzilmasdan ishlash ehtimoli.

Vaqti-vaqti bilan buzilishlarda buzilmasdan ishlash ehtimoli birga teng deb olinadi, tayyor qurilmalar uchun u tajriba yo'li bilan topiladi.

O'ichash qurilmasining buzilmasdan ishlash ehtimolini hisoblash uchun funksional sxemasi tuziladi, bu sxema uning asosiy berilgan funksiyasining bajarilishi belgilaydigan barcha elementlarni (tugunlar, bloklar va h.k ni) o'z ichiga oladi. YOrdamchi funksiyalarni bajaruvchi elementlar (masalan, o'ichash asboblardagi

signal beruvchi yoki nazorat qiluvtchi qurilmalar) funksional sxemalarda e'tiborga olinmaydi. So'ngra funksional sxemaga kiritilgan barcha asosiy elementlarning ish rejimi aniqlanadi. Buning uchun, odatda, qurilmadan foydalanishning birssikli (smena, sutka, oy, yil) uchun yoki butun ishlash davri uchun uning ish grafigi tuziladi. Qurilma va alohida elementlar ishining har bir vaqti oraliq'i uchun ish rejimi va sharoitlari (temperatura, namlik, tebranish, zarbarlar, atrof-muhitdagi agressiv aralashmalarning tarkibi va miqdori va h.k.) aniqlanadi.

Qurilma asosiy elementlaridan har birining ishonchligining to'liq buzilishlar paydo bo'lishiga bog'liqligi ushbu formula bilan aniqlanadi:

$$P_a = e^{-\lambda \cdot t} \quad (6.24)$$

bunda λ — uzluksiz ish rejimida buzilishlar jadaligi; λ' — ulash va uzib qo'yishda o'tish jarayoni bilan aniqlashadigan buzilishlar jadaligi; f — vaqt birligidassikllar chastotasi; T — buzilmasdan ishlash vaqti.

Bunda λ va λ' miqdorlar elementlardan har birining real ish rejimini hisobga olgan holda olinishi lozim.

Parametrik buzilishning paydo bo'lishida elementlarning ishonchligi quyidagi formula bo'yicha topiladi:

$$P_b = e^{-\lambda' \cdot t} \quad (6.25)$$

bunda

$$\lambda' = \frac{\Delta P_b}{\Delta t} \cdot \frac{1}{P_b} \quad (6.26)$$

λ_{av} — qiymat ushbu shartdan topiladi:

$$P_b = P_{b_0} + \Delta P_b = P_{b_0} \left[1 + \frac{\Delta P_b}{\Delta t} \cdot \frac{1}{P_{b_0}} \cdot t \right] \approx P_{b_0} e^{-\lambda' \cdot t} \quad (6.27)$$

bunda P_{b_0} — boshlang'ich paytdagi parametrik ishonchlik; ΔP_b — vaqtning berilgan paytdagi parametrik ishonchlik ortirmasi; Δt — vaqtning 100—1000 soat chegaralarda tanlanadigan oraliq'i.

So'ngra ushbu funksional sxemaga kiradigan har bir alohida elementning ishonchligi topiladi.

$$P_j = P_{a_j} + P_{b_j} \quad (6.28)$$

Qurilma ishining ishonchligi, umuman, unga kiradigan elementlar ishonchliklari bilan aniqlanadi, ya'ni

$$p(t) = P_{\Sigma} = \prod_{i=1}^n p_i \quad (6.29)$$

bunda n — asosiy funksional sxemaga kiradigan elementlar soni. (6.29) munosabat quyidagi ko'rinishda yozilishi mumkin:

$$p(t) = \prod_{i=1}^n P_{a_i} \cdot \prod_{i=1}^n P_{b_i} = P_{a_{\Sigma}} \cdot P_{b_{\Sigma}} \quad (6.30)$$

Uzoq vaqt mobaynida foydalaniladigan o'lchash qurilmalari ishonchligining (tuzimning boshlang'ich holatini, uning buzilmasligini va qayta tiklana olishini e'tiborga oladigan) to'liq davrini uning normal ishlash ehtimolidan iborat yoki quyidagi formula bilan topiladigan to'liq ishonchligidan iborat,

$$P_{\Sigma}(t) = P_{b_0} \cdot p(t) + (1 - P_{b_0}) V(\tau) p(t - \tau) \quad (6.31)$$

bunda P_{b_0} — boshlang'ich paytda tuzimning tuzuk holatidagi ehtimolining qiymati; $p(t) = e^{-\lambda t}$ — berilgan vaqtga kefib buzilmay ishlash ehtimoli; $(1 - P_{b_0})$ — boshlang'ich paytda tuzimning buzuq holatidagi ehtimoli; $V(\tau) = 1 - e^{-\lambda \tau}$ — $\tau < t$ vaqtda tuzimning qayta tiklanish ehtimoli; $\tau(t - \tau)$ — qolgan vaqt ($t - \tau$) davomida buzilmasdan ishlash ehtimoli, bu qo'yilgan masalani yechish uchun yetarli.

Amalda qayta tiklash vaqti T_b odatda, buzilmasdan ishlash vaqti T_a dan kichik, ya'ni $T_b < T_a$. Demak, (6.31) formula soddalashtirilishi mumkin:

$$P_{\Sigma}(t) = \frac{T_a}{T_a + T_b} e^{-\lambda t} \quad (6.32)$$

Qurilmaning ishonchligini yuqorida bayon etilganidek hisoblash texnik loyiha va chizmalarni yaratish davrida amalga oshiriladi. Yakuniy hisoblarga zarur tuzatishlar tayyor o'lchash asboblari nusxalarini laboratoriyada (stendda) va naturada (ishlatish sharoitlarida) sinash asosida kiritiladi.

O'lchash qurilmalarini ishlatish jarayonida paydo bo'ladigan buzilishlar, turli kamchiliklar haqidagi, shuningdek, shu kamchiliklarning paydo bo'lish sharoitlari va sabablari haqidagi statistik axborotni qayta ishlash o'lchash asboblarning ishonchligi haqidagi ma'lumotlar olish usullaridan biridir. Olingan axborot maxsus qayta ishlanaadi, natijada o'lchash qurilmalarining ishonchligini xarakterlovchi kattaliklar topiladi.

7-BOB. KONSTRUKSIYALASHNI AVTOMATLASH TIRISH ASOSLARI

7.1. Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlari haqida umumiy ma'lumotlar

Yangi texnik vositalarni ishlab chiqarishdagi ulkan o'zgarishlar, aynanaviy elektronika vositalarni ishlab chiqarish, fan texnikaning ilgirilab ketishi, katta-katta loyihalash isklarini bajarishni taqazo etadi. Loyihaing sifatiga va bajarilish muddatiga bo'lgan talab, loyihalash obyektlarining murakkablashib borishi, ularda bajariladigan funksiyalarning muhimligiga qarab, loyihalash jarayonidagi eng muhim aspektlaridan biri hisoblanadi. Bu talabni qondirish, loyihalovchilarning sonini oshirish yo'li bilan hal qilinib bo'lmaydigan muammo bo'lib, bu muammoni faqat loyihalash ishlarida hisoblash texnikasi vositalaridan imkoni boricha keng foydalanish bilan, loyihalash protseduralarini avtomatlashtirish yo'li bilan hal qilish mumkin bo'lib qoladi.

Loyihalashni avtomatlashtirishdan maqsad — loyihalash sifatini oshirish, loyihalash jarayoniga ketadigan sarf — xarajatlarni kamaytirish, loyihalash vaqtini qisqartirish, loyihalash ishi bilan band bo'lgan injener — texnik xodimlar sonini o'sib borishini bartaraf qilish, ularni ishlab chiqarish faoliyatlarini samarasini yanada oshirishdan iborat. Biroq hamma hollarda ham, loyihalashning oddiy usulidan, avtomatlashtirish usuliga o'tilganda, yuqorida qayd qilingan barcha maqsadlar, bir vaqtda hal qilinmaydi. Masalan, ko'p hollarda loyihalash jarayonini, mahsulot sifatiga e'tibor bermay tezlashiriladi, ko'p hollarda esa, mahsulot sifati oshirilganda materiallarga ketadigan sarf — xarajatlar oshib ketishi kuzatiladi. Lekin shu kamchiliklarga qaramay, loyihalash jarayoniga sarf qilinadigan vaqt miqdorini sezilarli qisqartiriladi. Masalan, mikroelektronikada KIS larni, JKIS larni loyihalash jarayonini avtomatlashtirilgan loyihalovchi tizimlarsiz yaratishni tasavvur ham qilib bo'lmaydi.

Turli stanolarni ishlab chiqarishni avtomatlashtirish esa, ishlab chiqarish hajmiga yilgi sezilarli ta'sir ko'rsatib, loyihalovchining ishlab chiqarish faoliyatini 5-10 marotaba oshiradi.

Umuman, hozirgi yangi elektronika vositalarini ishlab chiqarishni, loyihalash jarayonlarini avtomatlashtiruvchi tizimlarsiz tasavvur etish mumkin emas.

Asboblarning ishlatishdagi ishonchiligi ko'p jihatdan ularning konstruktiv ishonchiligi va tayyorlash sifatiga bog'liq. Ammo eng ishonchli asbob ham noto'g'ri ishlatilganda ishonchsiz holatga keltirib qo'yilishi mumkin. Shuning uchun asboblarning ishonchiligi oshirishda ulardan to'g'ri foydalanish asosiy shartlardan biridir.

6.4. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. Texnik qurilmalar qanday ekspluatatsion tavsiflar orqali baholanadi?
2. O'ichash asboblarning ishonchiligi deb nimaga aytiladi?
3. O'ichash asboblari buzilmasdan ishlash ehtimolligi nimalarga bog'liq?
4. Buzilishlar jadalligi va buzilmasdan ishlash ehtimolligi orasidagi bog'liqlikni berilgan formula orqali tushuntirib bering?
5. Asboblarning ishlatishdagi ishonchiligi nimaga bog'liq?
6. O'ichash kurilmasining buzilmasdan ishlash ehtimolini hisoblash uchun nima qilinadi?
7. Ish joylarini yoritishga (sun'iy) qo'yiladigan asosiy talablar nimalardan iborat?
8. Badiiy-konstruktorlik yechimini baholashda qanday ko'rsatkichlar qo'llaniladi?
9. Odam-operatorning asbob-uskunalar bilan bog'lanishini optimallashtirish uchun nimalarni bilish zarur bo'ladi?
10. Asbob konstruksiyasini dinamik mexanik ta'sirdan himoya qilish qanday amalga oshiriladi?

Amaliy mashg'ulotlar uchun topshiriqlar

1. O'ichash qurilmalarining ekspluatatsion tavsiflarini baholash.
2. O'ichash asboblari ishonchiligi hisoblash.

Mustaqil ishlar ro'yxati

1. Eksperimentni rejalashtirish.
2. O'ichash asboblari mexanik ta'sirlarni himoyalash vositalari.

Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlari, (ALT lar) – bu loyihalash jarayonini avtomatlashtiruvchi texnik va dastur vositalari bilan loyihalash tashkiloti va loyihalovchi mutaxassislarning uzviy ishlashlarini ta'minlovchi kompleks vositalardir.

Tizim va mahsulot murakkabligi oshib borishi bilan loyihalash usullarining juda eskirganligi orasidagi tafvut salbiy ko'rinishga olib keladi:

- loyihalash muddatining cho'zilishi (alohida hollarda esa mahsulot tayyorlash yoki loyihalash bosqichida eskiradi);
- loyihalashdagi xatolar soni ko'p bo'lib, ular kech, tayyorlash vaqtida aniqlanadi. Bu esa qimmatga tushadi;
- eng yaxshi variantni tanlash maqsadida loyiha yechimlarining hamma variantlarini tahlil qilish qisqa muddatda bajarish imkoniyatining yo'qligi.

Loyihalashni avtomatlashtirishni, mustaqil ilmiy – texnik yo'nalish qilib ajratish avtomatlashtirilgan loyihalash jarayonlari bilan avtomatlashtirilmagan loyihalash jarayonlari orasidagi sezilarli farqlarni kuzatish davomida yaqqol namoyon bo'ladi. Loyihalashni avtomatlashtirish predmeti bo'lib, loyihalash protseduralarini formalashtirish, loyihalash jarayonlarini strukturallashtirish va tiplash, loyihalash masalalarini yechish algoritmlari, metodlari modellarini yaratish, dastur yozish, ma'lumotlar bankini tashkil qilish va ularni yagona loyihalash tizimga birlashtirishdan iborat.

Avtomatlashtirilgan loyihalash deganda, biror bir kerakli mahsulotni loyihalash uchun EHM va uning dasturli ta'minotidan foydalanish tushuniladi.

Avtomatlashtirilgan loyihalash esa, o'z ma'lumotlar bazasiga, dasturlar kutubxonasiga va ularni bog'lovchi qism tizimlariga ega bo'lgan EHM larga asoslangan hisoblash texnikasi metodlari va texnik bilimlarni qandaydir tizimga jamlashni anglatadi.

ALT lar tizimni tashkil qilinishi nuqtai nazaridan quyidagicha sinflarga bo'linishi mumkin:

1. Vaqtni bo'laklovchi. Bunda bir qancha amaliy dasturlar bitta EHM larda bajariladi. Bu dasturlar bir-birlariga bog'liq bo'lmagan dasturlar hisoblanadi. Foydalanuvchilar EHM markaziy protsessori ishlash vaqtini o'zaro bo'lib olishadi.

2. Tizimni bo'laklash. Bir qancha foydalanuvchilar bitta umumiy amaliy dasturni bajarish uchun, bitta ma'lumotlar bazasida, bitta EHM da ishlaydilar. Ular ALT resurslarini bo'lishib oladilar.

EHM qurilmalaridan foydalanish bo'yicha ikki xil asosiy tizimlar mavjud:

- avtonom tizimlar, ya'ni boshqa tizimlarga bog'liq bo'lmagan holda ishlaydigan tizimlar;
- boshqa EHM va uning ma'lumotlar bazasi bilan terminal qurilmalar orqali bog'langan tizimlar.

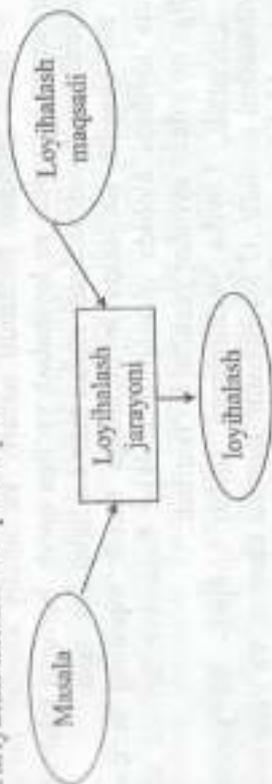
Loyihalash jarayonini avtomatlashtirishni o'rganishdan oldin, loyihalash jarayonini va uning soddalashtirilgan modeli bilan taqqoslab chikishimiz kerak. Oddiy soddalashtirilgan loyihalash jarayonining umumiy modelini ko'rib chiqamiz. (7.1-rasm).

Ko'rsatilgan modelni izohlaymiz:

- loyihalash maqsadi o'zgaraydi;
- loyiha yaratish uchun aniqlangan texnologik tipli bilimlar kerak bo'ladi;
- loyihalash jarayoni hujjatlashtirish mumkin bo'lgan va ishlab chiqarishda foydalaniladigan axborotlarni (loyihani) yaratadi.

"Loyiha" – bu yaratilayotgan mahsulotning modeli bo'lib hisoblanadi.

Shunday qilib, yangi mahsulotni (obyektni) hisoblash texnikasi vositalarisiz, ya'ni loyihalash jarayonini avtomatlashtirishsiz yaratishga sezilarli vaqt va mehnat resurslari sarf qilinadi. Zamonaviy murakkab hisoblash tizimlari (super EHM, SHEHM, mikroprotsessori hisoblash vositalari) yaratilishi bilan, ularni qo'lda loyihalash umuman mumkin bo'lmay qoladi. Bu esa loyihalash jarayonini asosiy masalalarini ALT lar yordamida bajarish zaruriyatini keltirib chiqarmoqda.



7.1- rasm. Loyihalash jarayonini umumiy modeli

Loyihalash bosqichlarini ko'rib chiqaylik:

- 1) birlamchi ta'rifi, konsepsiyalarni shakllantirish (qarashlar, fikr yuritish usuli, asosiy fikr);
- 2) texnik hujjatlarini ishlab chiqish;
- 3) loyiha yechimlarini tuzish (tizimli, mantiqiy, sxemali, texnik);
- 4) loyiha hujjatlarini tayyorlash;
- 5) tajriba namunalarini tayyorlash;
- 6) tajriba namunalarini sinash;
- 7) seriyalab ishlab chiqarish;

Shu xamma bosqichlarni avtomatlashtirish mumkin va zarur. Buni quyidagi bosqichlarda amalga oshirish mumkin.

1-bosqich. Yangi texnikani ishlab chiqish zarurligi.

Qo'yiladigan asosiy texnik talablar bu bosqichda aniqlanadi. Asosiy tavsiflar chegarasi aniqlanadi (tezkorlik, aniqlik va boshqalar). Ilmiy texnik tadqiqot (ITT) hujjatlarini qaytadan ko'rib chiqish zarur (maqolalar, hisobotlar va hujjatlar). ITT va mutaxassis tajribasi asosida yangi mahsulot konsepsiyasi vujudga keladi. Uni yaratish usulini tanlashdagi prinsipial aniqlik bilan 1- bosqichni tugallanishi texnik talabni tuzish bilan yakunlanadi. Bunda hamma prinsipial yechim yo'llari va usullari ko'rsatilishi lozim.

2-bosqich. Yangi qurilma yaratishni asosiy yo'llari butun tavsilotlari bilan ishlab chiqish. Buni quyidagicha amalga oshirish mumkin:

– bu yerda mavjud tizimlar haqida katta informatsion material qayta ishlanadi. Buning natijasida o'xshash va prototip tizimlar topiladi. Standart sxema va bloklar ishlatish mumkinligi aniqlanadi; patent va ilmiy texnik adabiyotlarni qidirish va qayta ishlash kabi ishlar bajariladi;

– taklif qilingan yechimni nazariy va amaliy asoslab berish. Tanlangan yo'nalish va loyihalash yo'liga qarab, berilgan talablarni qondiradigan konstruksiyani topish mumkinligini isbotlash.

Bu bosqich natijasida loyihalashga texnik topshiriq beriladi. Unda loyihani alohida qismlarini konkret bajaruvchilari va ular oldiga qo'yilgan savollar yechimi ko'rsatiladi.

3-bosqich. Loyiha yechimlarini ishlab chiqish- bu jarayon loyihalashni asosidir. U loyihalashni hamma element va tizimlarini ishlab chiqishni o'z ichiga oladi. Bunda eng yaxshi sxemali

yechimlar, konstruktiv va mantiqiy yechimlar qidiriladi. Bu yechimlar IT da ko'rsatilgan mavjud texnologik chegaralarni hisobga oladigan va kam xarajatlil bo'lishni ta'minlaydi. Murakkab loyihalarda bu bosqich bir necha bosqichlarga bo'linadi. Masalan: agar hisoblash tizimi bo'lsa, uni loyihalash bosqichlari quyidagicha bo'ladi:

- 1) fizik, sxematexnik;
- 2) mantiqiy;
- 3) konstruktivlik;
- 4) texnologik.

Bu bosqichning natijasi: eskizlar, rasmlar, prinsipial sxemalar, montaj va elektr sxemalar-ya'ni yordamchi texnik hujjatlar.

4-bosqich. Texnik hujjatlar- loyihalovchining o'ziga xos, ijodiy bo'lmagan mexnati. Bu yerda vaqt bo'yicha ishlar ko'p, masalan: chizmalar 70% vaqtni oladi. Tajriba namunasi tayyorlash uchun zarur bo'lgan chizma va konstruktivlik hujjatlarini tayyorlash – bosqich natijasidir.

5-bosqich. Tajriba namunasi tayyorlash. Bu bosqich 2 bo'lim-dan iborat:

– tajriba namunasi kompleks tadqiqot qilish va tadqiqot programmasini tuzishi;

– loyiha hujjatlari va chizmalariga zarur o'zgartirishlar kiritish.

Bu bosqichlarni avtomatlashtirishni ko'rib chiqamiz:

1-bosqich eng ijodiy bosqich, chunki vaqtning 90% i bu-qidiruv va qayta ishlashga ketadi. Bu savolni sun'iy intellektni jalb qilgan holda yechish mumkin, chunki yechim to'satdan ilmiy-texnik tadqiqotning boshqa sohalarida uchrab qolishi mumkin, ya'ni uni klassifikatsiyalash, turli prinsip va turli satrlar bo'yicha qidiruv olib borish kerak.

EHM-loyihalovchining intellekti(aq)ni kuchaytiruvchi sifatida, u bilan birgalikda yangilik-hisobga olinmagan soxa va tendensiyalarni e'tiborga olib qidiruvni olib borish uchun kerak. Shunday dasturlar yaratish mumkinki, ular yordamida loyihalash bosqichidagi turli variantlarni ehtimollik kriteriyasi bo'yicha baholash mumkin bo'lsin. Lekin bu hozir yaratish bosqichida. Hozirda real foydani faqat informatsion-mantiqiy tizim va qidiruv tizimi beradi.

2-bosqich. Bu bosqichda ham informatsion qidiruv tizimi (IQT) foydali. Yana EXM ni optimallashtirish va tekshirish masalalarida qo'llash foydali.

3-bosqich 90% gacha EHM avtomatik loyihalashda qo'llaniladi. Agar ilgari e'tibor IQT ga qaratilgan bo'lsa, bu yerda esa elementlar parametrlari, tugunlari, tekshiruvchi hisob-kitoblari tahlil va sintezni optimallashtirish masalasiga qaratilgan.

4-bosqichda loyiha hujjatlari tayyorlanadi. Bu yerda kirish/chiqish qurilmasi, grafik quruvchi qurilma yordamida, EHM orqali masala yechimiga bog'liq hisob-kitob o'tkazilganidan keyin zarur chizmalar, konstruktorlik hujjatlari olinadi.

5-bosqichda tugun va qurilma namunalar va maketlari ustidan tajriba o'tkazilishi mumkin. EHM tajriba ketishini boshqarish va natijalarni qayta ishlashi mumkin.

Endi AL.T ning zamonaviy holatini ko'rib chiqamiz:

Mavjud AL.Tlarga misol keltiramiz: ASPAP-agregat yuzalarini AL.T; APROKS-kemalar korpusi tuzishni AL.T; ASPOS-qurilish obyektlarini AL.T (qurilish jarayonini tanlashdan boshlab konstruksiya elementlarini hisob-kitobgacha); ESAP- yagona AL.T ni o'z ichiga oluvchi matematik-mantiqiy va texnik loyihalash bosqichlari, konstruktorlik va texnik hujjatlarni tayyorlashni oladi.

7.2 Loyihalashni avtomatlashirish masalalari

Loyihalashni turli bosqichlarida echiladigan masalalarni uchta gurubga bo'lish mumkin: sintez, analiz, testlash (tekshirish) (7.2-rasm).

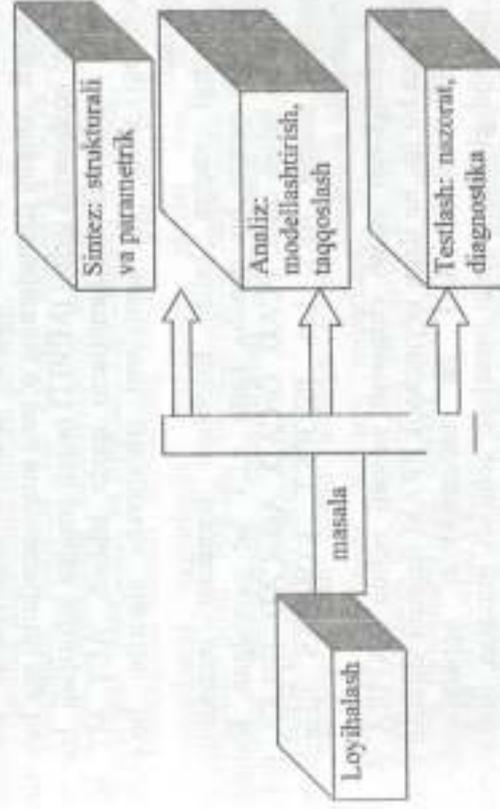
Sintez masalasi strukturali va parametrik sintez protsedurasini yaratishga qaratilgan. Strukturali sintez qilishda obyekt strukturasi, ya'ni uning elementlarini tashkil qiluvchilari va ularni o'zaro bog'lovchilari aniqlanadi. Parametrik sintez esa berilgan strukturadagi elementlarning sonli qiymatlari va ularni ishlash qobiliyatini uchun shart-sharoitlarni aniqlash hisoblanadi.

Analiz qilish - bu obyektning uning izohlanishi bo'yicha ishlash qobiliyatini aniqlashdan iborat.

Loyihalashni avtomatlashirish - bu maxsuslashtirilgan va universal EHM larda, yuqorida ko'rsatilgan masalalarni to'la yoki qisman yechishni taqozo qiladi. Loyihalashni avtomatlashirish

qo'yidagi bazali ta'minotlarga ega: matematik ta'minot (MT); texnik ta'minot (TT); lingvistik ta'minot (LT); dasturiy ta'minot (DT); axborotli ta'minot (AT); tashkiliy ta'minot (TSHT); uslubiy ta'minot (UT).

Turli ko'rinishdagi bazali ta'minot to'plami loyihalashni avtomatlashirish vositalari kompleksini tashkil qiladi. Shundan kelib chiqib, AL.T lar loyihalash tashkilotlari bilan o'zaro munosabatni ko'rsatuvchi va avtomatlashirilgan loyihalashni bajaruvchi, loyihalashni avtomatlashirish vositalari kompleksidan tashkil topgan, ushukiliy, texnik tizimlar ko'rinishida aniqlanadi.



7.2-rasm. Loyihalashni avtomatlashirish masalalari

Loyihalashni avtomatlashirishni tashkil qilish. Har bir AL.T loyihalash obyektini va loyihalash masalasini izohlovchi vositaga ega. Birinchi navbatda loyihalash masalasi formalashiriladi. So'ngra AL.T vositalarida ko'rilgan ichki tillarda dastlabki ma'lumotlarni tasvirlash amalga oshiriladi. Bu ma'lumotlar insonlar oson qabul qila oladigan shakllarda tasvirlanishi kerak, so'ngra mashinada qayta ishlash uchun mashina ichki tiliga o'g'iriladi. Bunday protsedura translyatsiya qilish deb ataladi. Translyatsiya jarayonida berilgan izohlarda sintaksis va semantik xatoliklar yuzaga

kelishi mumkin. Ichki kirish tillarida tasvirlangan kirish axborotlari amaliy dasturlar (dastur 1, . . . N) uchun dastlabki ma'lumotlarni tashkil qiladi. Bu dasturlarni ketma-ket bajarilishi, loyihalash yo'nalishini bajarilishini ko'rsatadi. Olingan natijalar dastlab ichki kiritish tillarida tasvirlanib, so'ngra loyihalovchi tushunarli shaklda kerakli qurilmaga chiqariladi.

Axborotni kiritish – chiqarishni tashkil qilib, amaliy dasturlarni berilgan loyihalash yo'nalishidagi o'zaro munosabatlarni tashkil qilish uchun boshqaruvchi tizim ALT operatsion tizimidan foydalaniladi.

Ma'lumotlar asosan magnit axborot tashuvchilar bazasida saqlanadi. Amaliy dasturlarning o'zaro munosabatlarni ma'lumotlar bazasini boshqarish tizimi (MBBT) orqali amalga oshiriladi. Har bir amaliy dasturlarda ma'lumotlarni qayta ishlash, ALT MT lari takibidagi ustub va vositalarni ishlatuvchi algoritim bo'yicha bajariladi.

Hozirgi vaqtga kelib, hisoblash texnikasi mahsulotlarini loyihalash uchun bir qancha katta ALT lar yaratilgan. Bunday tizimlarga misol qilib, PCAD, OrCAD, AutoCAD, DISAP, Puls, mantiqiy sxema ALT lari, PROEKT, KOMPAS tizimlarini keltirishimiz mumkin.

Radioelektron ishlab chiqarish sanoati uchun RAPIRA ALT yaratilgan bo'lib, bu tizim keyinchalik PRAM tizimini yaratish uchun asos qilib olindi. ALT lar radioelektron apparaturalarini loyihalashdagi katta – katta masalalar echiladi, masalan, funksional va prinsipial sxemalarni modellashtirish, nazorat qiluvchi va diagnostika qiluvchi testlarni sintez qilish, bosma platalarni konstruksiyalash, konstruktorlik hujjatlarini yaratish va dasturlar boshqariladigan texnologik avtomatlar uchun boshqaruvchi hujjatlar tayyorlash va boshqalar.

7.3. Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarining matematik ta'minoti

ALT lar matematik ta'minoti maxsus va umumiy matematik ta'minotga bo'linadi. Umumiy matematik ta'minot tarkibiga loyihalashning turli ierarxik darajalarida keng qo'llaniladigan matematik modellarni, algoritim va metodlar kiradi. Jumladan, umumiy

matematik ta'minot ko'p variantli amaliy qilish metodlari va parametrik optimallashtirish metodlarini o'z ichiga oladi. Maxsus matematik ta'minot loyihalashning alohida darajalari uchun maxsuslashtirilgan bo'lib, uning tarkibiga loyihalash obyektini matematik model va bir variantli analiz algoritimlari va metodlari kiradi.

Loyihalash obyektining matematik modeli. Model sinflari. Matematik obyektlar (sonlar, o'zgaruvchilar, vektorlar, to'plamlar) va ular orasidagi munosabatlar injener – loyihalovchilarni qiziqtiruvchi, loyihalovchi obyekt xususiyatlarini to'plami fizik obyektlarning matematik modeli deyiladi.

Matematik modellarni bir kancha belgilarga ko'ra sinflarga bo'linadi. Obyektning xususiyatlarini tasvirlashga qarab modellar funksional, texnologik va strukturali modellarga bo'linadi.

Funksional model obyektning ishlash jarayoni bilan bog'liq xususiyatlarini tasvirlaydi, texnologik model esa, obyektning tayyorlash bilan bog'liq xususiyatlarini tasvirlaydi, strukturali modellar obyektning strukturasi xususiyatlarini, jumladan geometrik tuzilishini tasvirlaydi.

Modelni hosil qilish usuliga qarab, nazariy va empirik modellarga bo'linadi. Nazariy modellarni obyektning ishlash jarayonidagi fizik qonuniyatlarini o'rganish asosida hosil qilinadi. Empirik modellarni esa, obyekt xususiyatlarini tashqi ko'rinishini o'rganish jarayonida yaratiladi.

Loyihalash jarayonida, har bir loyihalash darajasi va bosqichlari uchun yaratilishi, foydalanishi, ishlatiladigan matematik apparat xarakteriga qarab turlicha bo'lgan modellardan foydalaniladi. (7.1-jadval). Jadvaldan ko'rinish turibdiki, modellarning ko'pchiligi tenglamalar sistemalari orqali tasvirlanadi. ALT larda bu tenglamalar sonli metodlar orqali echiladi. Bunday modellar algoritmik modellar deyiladi. Ko'pincha alohida elementlar va murakkab bo'lmagan obyektlarga mos keluvchi tenglamalar sistemasini umumiy xollarda yechish va chiquvchi, ichki va tashqi parametrlarning o'zaro bog'liqligini analitik ko'rinishda ko'rsatish mumkin. Bunday natijalar analitik modellar deb ataladi. Algoritmik modellarning xususiy hollarda imitatsion modellar deb atash mumkin. Imitatsion model bu obyektning ishlash jarayonini

imitatsiya qiluvchi algoritim hisoblanadi, ya'ni fazoviy o'zgaruvchilarni vaqt bo'yicha bog'liqligini, obyekt kirishlariga bo'lgan turli ta'sirlarni hisoblovchi algoritim hisoblanadi.

Loyihalashning har bir ierarxik darajasida loyihalash obyektini va uning elementlarining modellari mavjud bo'ladi. Obyektning shu ierarxik darajada izohlash darajasiga qarab modellar to'la modellarga va makromodellarga bo'linadi. To'la model deb, elementning barcha modellari umumiy tizimiga birlashtirib hosil qilingan modelga aytiladi. Makromodel esa, to'la modelning bo'laklanishidan hosil qilinadi. Makromodel obyektning ichki holatini ifodalaydi.

7.1.- Jadval

Loyihalash aspekti yoki darajasi	Loyihalash obyektini	Matematik modellar
Tizimli	Hisoblash tizimlari.	Ommaviy xizmat ko'rsatish tizimli imitatsion modeli
Funksional mantiqiy Sxemotexnika	Raqamli apparatlar qurilmasi va bloki. Analogi apparatlar qurilmasi va bloki. Radioelektron sxema.	Mantiqiy tenglamalar tizimi Oddiy differensial tenglamalar tizimi Oddiy differensial tenglamalar tizimi
Komponentli		Matematik-fizik tenglamalar uchun chekli masalalar. Matematik-fizik tenglamalar uchun chekli masalalar.
Konstruktorlik (Issiqlik va mexanik jarayonlarni analiz qilish)	Integral elementlari, ularni ishlab va tayyorlanish jarayonida kristallari.	MS uilarni IMS
Konstruktorlik (Komutatitsiyali, monajli masalalar)	Konstruktsiyalash IS, TEZ kristallari.	Algebraik oddiy differensial tenglamalar tizimi
Texnologik	Texnologik jarayonlar	Graflar, regression tenglamalar.

Modelni tasvirlash uchun ishlatiladigan matematik apparat xarakteriga bog'liq holda ham matematik modellar bir qancha sinflarga bo'linadi. Masalan, tenglamalar tizimining chiziqli va chiziqli emasligiga qarab modellar chiziqli va chiziqli emas bo'lishi

mumkin. Modillarda uchraydigan o'zgaruvchilar xarakteriga qarab uzluksiz va diskret modellar mavjud. Diskret modellarning hususiy xohari bo'lib, buleva (ikkilikli), uchlikli, beshlikli modellar hisoblanadi. Modelda obyekt parametrlarining ehtimollik xarakterining tasvirlanishiga qarab modellar statik va determinirlashgan modellarga bo'linadi.

Graf ko'rinishidagi modellarni topologik modellar, jadval va matritsa ko'rinishidagi modellarni esa jadvali modellar deyiladi.

Bloklil - ierarxik loyihalash va matematik modellar. Loyihalash obyektini bloklil - ierarxik tasvirlashda ham ularni matematik tasvirlashdan foydalaniladi, ya'ni har bir ierarxik darajada loyihalash obyektini o'z matematik modeliga ega bo'ladi.

Obyekt modelning murakkabligini, har bir ierarxik darajada kamaytirishga intilish, loyihalash obyektini haqidagi tasavvurlarini bir qancha darajaga bo'lishni taqazo etadi. Lekin bu holda turli darajalarda olingan natijalarni o'zaro keltirishi masalasi murakkablashib ketadi. Konkret obyektini loyihalashda, foydalaniladigan ierarxik darajalar soni ALT larni tashkil qilishda qabul qilingan an'analarga, foydalaniladigan matematik va dasturli ta'minot imkoniyatlariga bog'liq.

Ko'pgina texnik mahsulotlarni loyihalashda, makrodaraja (V daraja), mikrodaraja (B daraja), metadaraja (A daraja) ierarxik darajalarida modellashtirish amalga oshiriladi.

Mikrodaraja modellashtirishda, fazoviy o'zgaruvchilar, fazoviy koordinatalar va vaqtga tegishli bir qancha mustaqil o'zgaruvchilar funksiyasi kabi bo'lib, bunday holda fazo ham vaqt ham uzluksiz deb ko'riladi. Bu darajadagi matematik modellar, uch o'lchovli muhitda yuz beradigan jarayonlarni tasvirlashi kerak. Mikrodaraja elementlari bo'lib katta hajmdagi, strukturalarning uchashtalari hisoblanadi, masalan, integral sxemaning rezistiv soxasining burchakli uchashtasi bo'lishi mumkin. Ichki parametrlari bo'lib esa, rezistorning qarshiligi hisoblanadi.

Bu darajada obyektning tipi matematik modellar bo'lib xususiy darajali differensial tenglamalar hisoblanadi. Ta'sir etish xarakteriga va fazoviy taqsimlangan fazoviy o'zgaruvchilarga qarab, bunday modellarni taqsimlangan modellar deb ataladi. Xususiy darajali differensial tenglamalarni yechish murakkab jarayon

hisoblanadi. Taqsimlangan modellardan, kam sonli uchastkali obyektlar uchun foydalaniladi, uchastkalar soni va fazoviy sohalarning oshirib borishi, masalaning murakkablashib ketishi, keyingi ierarxik darajaga – mikrodarajaga o'tish zaruriyatini keltirib chiqaradi.

Mikrodarajada diskret fazodagidek muhit haqidagi tasavvurlardan foydalaniladi. Bunday diskretlash taqsimlangan modeldan ma'lum bir obyektning aniqlashtirilgan modeliga o'tishini anglatadi. Bu darajadagi elementlar bo'lib, mikrodarajada tizim deb qaralgan obyektlar (radioelektron sxemalar rezistorlari, tranzistorlari kabilar) bo'lishi mumkin. Bu elementlar parametrlari, mikrodarajada chiqish parametrlari hisoblangan bo'lsa, bu yerda ichki parametrlar hisoblanadi. Makrodarajada chiqish parametrlari bo'lib, kuchaytirgichning kuchaytirish koefitsiyenti, optik qurilmaning ruksat etilgan xususiyati, dvigatel og'irlik kuchi va boshqalar hisoblanadi. Ommaviy fazoviy o'zgaruvchilar bo'lib, elektrik tizimlaridagi tok va kuchlanish hisoblanadi.

Makrodarajada matematik modellar bo'lib, oddiy differensial tenglamalar hisoblanadi. Xususiy hollarda statik masalalar algebraik tenglamalarga aylantiriladi. Lekin elementlar sonini ko'payishi bilan tenglamalar tizimi darajalari oshib ketishi, makrodarajadagi matematik modellar asosida masalalarni yechishni qiyinlashtirib yuboradi va keyingi ierarxik darajada tasvirlash zaruriyatini keltirib chiqaradi.

Megadarajadagi tizimlar bo'lib murakkab qurilmalar va komplekslar hisoblanadi. Masalan, axborotli va hisoblash tizimlari ishlatilishini diskret tasavvur qilish, elementlar xolatlarini xarakterlovchi kattaliklar hisoblangan fazo o'zgaruvchilarini diskretligini bildiradi.

Elementlar va ichki parametrlar vazifasini, oldingi ierarxik darajadagi tizimlar va chiqish parametrlari bajaradi. EHM elementlari bo'lib, arifmetik qurilma, operativ xotira va kiritish qurilmalari hisoblanadi. Chiqish parametrlariga misol, qilib tizimiga kelib tushayotgan buyurtmalariga xizmat ko'rsatish extimolligi, xizmat ko'rsatishga navbat kutish vaqti, qurilma tezkorligini keltirishimiz mumkin.

Megadarajada matematik modellarni yaratish uchun avtomatik boshqarish nazariyasi metodlar, eksperimentlarni rejalashtirish,

mailliqiy matematik, ommaviy xizmat ko'rsatish nazariyasi metodlaridan foydalaniladi.

Matematik ta'minotga talablar. Biror bir texnik obyekt loyihalashda, matematik ta'minotni tashkil qiluvchi, matematik modelni yaratish metod va algoritmlarni tanlash uchun bir qancha talablarni e'tiborga olish kerak bo'ladi. Asosiy talablarga universallik, algoritmik puxtalik, aniqlik, mashina vaqtiga bo'lgan sur'nlarni chegaralash, xotira hajmiga kam foydalanish kabilar kiradi.

Matematik ta'minotning universalligi deyilganda, bu ta'minotdan bir qancha loyihalash obyektlarini loyihalashda foydalanish imkoniyati borligi tushiniladi. Masalan: MBQ larini sintez qilishda foydalaniladigan metod va modellar, berilgan baza elementlarini oldindan ko'rsatilgan cheklanishlar asosida, bo'lgan obyektni yaratishni ta'minlay olishi kerak. ALT lardan matematik ta'minotning asosiy xususiyatlaridan biri ularning yuqori universallikka ega ekanligi hisoblanadi. Yuqori, universallikka ega bo'lishi esa bunday ALT lardan bir qancha loyihalash obyektleri uchun foydalanish imkonini beradi.

Matematik ta'minotning komponentlarining muhim xususiyatlaridan biri bu ta'minotdan foydalanilganda olinadigan natijaning to'g'ri bo'lishligi hisoblanadi va shunday holdagina bu ta'minot algoritmik puxta deyiladi. Algoritmik puxtalik asosan olingan natija qanchalik to'g'riligi ehtimoligiga qarab baholanadi. Agar bu ehtimollik birga teng bo'lsa, yoki unga yaqinlashib borsa, u holda bu ta'minotni yaratish uchun foydalanilgan metod algoritmik puxta metod deyiladi. ALT larda algoritmik puxta metod bo'lmagan metodlardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'lmaydi.

Algoritmik puxtalik bilan, sharoitga moslashtirish uzviy bog'langandir. Sharoitga moslashtirilmagan hollarda, berilganlardagi o'zgina xatoliklar, natijada katta xatoliklarni yuzaga keltirishi mumkin. Loyihalashning har bir bosqichida o'zining oraliq natijalari va har bir bosqichdagi xatolik kelib chiqish manbaalari mavjud. Shu sababli yomon sharoitga moslashtirish natijasida hatoliklar juda kattalashib ketishi mumkin.

Ko'pgina matematik ta'minot komponentlari uchun aniqlik muhim hossalardan biri hisoblanadi. Aniqlik – bu olgan natija bilan haqiqiy olinishi kerak bo'lgan natijaning mos tushishligi

hisoblanadi. Algoritmik puxta metodlar har xil aniqlikdagi natijalarni berishi mumkin.

Universal model va metodlarda hisoblash ishlari ko'p bo'lib, loyihalash masalasining hajmi kattalashib ketishi mumkin, shuning uchun ko'pgina ALT protseduralarda T—mashina vaqtini, sarf qilish loyihalash xarajatlarini va loyihalashga ketadigan vaqtni oshib ketishiga olib keladi. Shuning uchun T ni minimallash loyihalash jarayonidagi muhim talablardan biridir.

Yuqori universallikka ega, aniq natijali va kam mashina vaqtini talab qiluvchi matematik ta'minotni yaratish doimo bir — biriga qarama — qarshi bo'lib, keladi. Shuning uchun matematik ta'minotning komponentlari ba'zi bir masalalarni hal qilish uchun sifatli bo'lsa, boshqa masala uchun kam sifatli bo'lishi mumkin. Shuning uchun ALT larda model va metodlarning har xillarini o'zida mujassamlashtirilgan kutubxonalar tashkil qilish kerak.

Mashina vaqtini tejash talabidan keyingi talab, xotira hajmini tejash talabidir. Bu talab matematik ta'minotning qanchalik iqtisodlashtirilganligi ko'rsatadi va tuzilgan dastur uzunligi bilan harakterlanadi. Hozirgi davrdagi operativ xotira hajmini sezilarli darajada katta bo'lishligiga qaramay, uni tejash aktual masala bo'lib qolmoqda. EHM larning multidasturli ishlash rejimida, katta xotira hajmini talab qiluvchi masalalar pastroq ustunlikka ega bo'lishi va natijada bu masalalarni qayta ishlash vaqti oshib ketishi kuzatiladi. Bunday murakkablikni yechish uchun tashqi xotiralardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi. Bu esa operativ va tashqi xotiralarning o'zaro ma'lumotlarni almashlashlari uchun, T-vaqtni oshib ketishiga olib keladi.

Matematik modellarni hosil qilish metodlari. Matematik modellarni hosil qilish metodlarini ikki guruhga ajratish mumkin. Birinchi guruh metodlariga, turli leraxik darajalarda elementlar matematik modellarni va tizimlar makromodellarini hosil qilish metodlari kiradi. Bunday metodlarning xarakterli xususiyatlari bo'lib, ularda formal bo'lmagan (everistik) usul va protseduralardan foydalanish hisoblanadi. Modelning matematik munosabatlari ko'rinishi tanlash protsedurasini formallashtirilmagan hisoblanasa, keyingi bosqich model parametrlari sonli qiymatlarini aniqlash formallashtirilgan bo'lishi mumkin.

Birinchi guruh matematik modellarni hosil qilishda nazariy va eksperimental metodlar mavjud. Nazariy metodlar modelda tasvirlanadigan jarayonlarni fizik qonuniyatlardan foydalanib yaratishga moslangan. Modelni hosil qilish, modellashtirilayotgan obyektning maxsus xususiyatlarini tasvirlovchi qator engilliklar qabul qilish bilan olib boriladi. Hosil qilinayotgan modellar asosini, yechimi fazoviy o'zgaruvchilarning o'zaro bog'liqligi hisoblangan tenglamalar tizimi tashkil qiladi. Bu modellar algoritmik modellar hisoblanib, ular o'zgaruvchilarning nisbatan keng diapazonlarda o'zgarishida ham to'g'ri hisoblanadi.

Eksperimental metodlar obyekt modelini uning parametrlarining o'zaro bog'liqligi va obyektning fazoviy o'zgaruvchilarini eksperimentlar yo'li bilan hosil qilishga asoslangan. Eksperimentlar yaratilgan obyektning o'zida yoki ularning fizik modellari (maketlar, stendlar) yoki to'la matematik modellari o'tkazilib makromodel hosil qilinadi. Eksperimental ma'lumotlarni matematik modelga o'zgartirish jarayonida, ularni modelga o'zgartirish uchun eksperimentlarni rejalashtirish metodlaridan foydalaniladi.

Eksperimental metodlar, inersiyaga ega bo'lmagan, o'zgaruvchilari o'rtasida nisbatan tekis bog'liqlikka ega obyektlarni modellashga qulay hisoblanadi. Ko'pincha bu metodlarni foydalanish natijasi bo'lib, xususiy xarakterga ega bo'lgan faktorli modellar hisoblanadi.

Element modellarni hosil qilishda formal bo'lmagan metodlardan foydalanish, ko'pgina loyihalash protseduralarining avtomatlashtirish darajasi kamaytiradi deb o'ylash to'g'ri bo'lmaydi. Chunki aniq mo'ljallangan tizimlardagi element turlari soni, elementlar sonidan ancha kam bo'lib, bu element turlari ko'pgina loyihalash loyihalash tizimlarida takroran foydalaniladi. Bundan tashqari har bir element turi uchun aniqlik, iqtisodliqlik, universallik ko'rsatkichlari bilan laqalandigan bir qancha modellar yaratish imkoniyati ham tug'illadi. ALT larda hamma unifikatsiyalangan element tiplari modellar elementlar modellar kutubxonasiga kiritib qo'yiladi. ALT lardan foydalanishda har doim yechish kerak bo'ladigan masala bo'lib, tizim modellarini yaratish va analiz qilish hisoblanadi.

Ikkinchi guruh metodlariga, elementlarning berilgan modellaridan tizimning to'la matematik modelini hosil qilish

metodlari kiradi. Bunga bu metod bilan tizim modelini hosil qilish metodlari kiradi. Bu metod bilan tizim modelini hosil qilish protsedurasi to'raligicha formallashtirilgan bo'lishi mumkin bo'lgan ikkinchi guruh metodlari hisoblanadi. Bunday metodlarga misol qilib, elektrotexnikadagi zanjir potentsiallari farqi usullarini mexanikada o'rin almashish, avtomatik boshqarish tizimlarida funksional modellashtirish kabilarni keltirishimiz mumkin. Ikkinchi guruh metodlari asosini quyidagi ikki qarashdan birini tashkil qiladi.

Birinchi qarash, elementlarda tashqi ta'sirlarning tarqalishi bir yo'nalishli, ya'ni kirishdan - chiqishga qarab bo'lishligiga yo'l qo'yishga asoslangan. Boshqacha qilib aytganimizda, elementning holatini o'zgarishida yuklanish, manba elementiga ta'sirlarni to'g'ri tarqatuvchi, bog'lovchi shoxlar orqali uzatilmaydi. Bu qarash hisoblash qurilmalarini mantiqiy sxemalarini hosil qilishda, avtomatik boshqarish tizimini modellashtirishda va turli ommaviy xizmat ko'rsatuvchi tizimlarda, ya'ni metadarajada matematik modellar tashkil qilishda keng tarqalgan.

Ikkinchi qarshi birinchi qarashdagi qabul qilingan yo'l qo'yishlar bilan bog'lanmagan, ya'ni modellashtirilayotgan obyekt elementlarida tashqi bog'lanishlarni kirish va chiqish bog'lanishlariga ajratish shart emas, undan tashqari modellarning bir yo'nalishiga bo'lgan cheklanish olib tashlanadi. Bu qarashni ishlatish ancha murakkab hisoblanadi. Ularning invariantligi, fizik tizimlarda analoglar borligiga asoslangan, shuning uchun bu metodlar to'g'ri analogiyaga asoslangan modellashtirish metodlari deyiladi.

Funksional modellarni hosil qilish metodikasi. Loyihalashning har bir ierarxik darajasi uchun o'zining baza elementlari to'plami xarakterlidir. Baza elementlarining matematik modellari hosil qilish protsedurasi to'la formallashtirilgan bo'lishi mumkin, chunki ular elementning tuzilishi va ishlashi to'g'risidagi qabul qilingan u yoki bu formal bo'lmagan qarashlar va yo'l qo'yishlarga asoslangandir. Berilgan baza elementlarining modellari va elementlarini bog'lovchi sxemalar asosida tizimning to'la matematik modelini hosil qilish metodi formallashtirilgan bo'lishi mumkin.

Makromodellardan loyihalash masalalarini yiriklashib ketishini kamaytirish maqsadida foydalaniladi. Ular baza elementlariga

nisbatan murakkabroq bo'lgan tizim fragmentlari uchun yaratiladi. Iqtisod qilish ko'rsatkichi bo'yicha makromodellar, to'la modellar fragmentiga nisbatan juda oddiy. Makromodellarning iqtisodliliga, ularda adekvantlik soxasiga qarashli soddallashtirilgan tasavvurlarni qabul qilinishi hisobiga erishiladi.

Tizim matematik modellarini va element matematik modelini yoki fragmentlar makromodellarini hosil qilish uchun bir xil metodlardan foydalaniladi. Element matematik modellarini va fragmentlar modellarini hosil qilish usullarida ko'p o'xshashliklar mavjud, lekin ba'zi bir farqlar ham bor, ya'ni makromodellarni tashkil qilishda, uni fragmentning to'la, aniq modeli bilan taqqoslash imkoniyati mavjuddir.

Baza elementlari to'la matematik modellarni (EMM) va makromodellarni hosil qilish metodikasida model strukturasi deyiyliganda tizimning matematik ko'rinishi (sonli qiymatlar bilan aniqlanmagan) tushuniladi.

EMM va makromodellarni hosil qilishdagi umumiy metodika quyidagi protseduralardan tashkil topadi:

1. Modelda ko'rsatilishi kerak bo'lgan modellashtirilayotgan obyekt xususiyatlari aniqlanadi. Shu o'rinda u obyektning chiqish parametrlari tartibi va q-tashqi parametrlari tartibi va obyekt haqidagi fikrlar aniqlanadi;
2. Model strukturasi tanlanadi. Ko'pincha bu struktura injinerlar qabul qila olishlari uchun qulay bo'lgan sxema ko'rinishidagi modellarni matematik munosabatlari modelarlarga o'zgartirishning aniq qoidasi o'rnatilgan bo'lishi kerak.

3. Identifikatsiyalash masalasi echiladi, ya'ni modelning berilgan strukturasi uchun model parametrlarining x-sonli qiymatlari hisoblanadi;

4. Tanlangan test masalalari bo'yicha modeldagi xatoliklar aniqlanadi. Agar bu xatoliklar E ruxsat etilgan qiymatidan oshib ketsa, 2 va 3 punktlar, model strukturasi qaytadan tanlash uchun takrorlanadi. Agar E ruxsat etilgan qiymatdan kam yoki unga teng bo'lsa, 5-punktlar o'tiladi;

5. q va q qiymatlar aniqlanadi. Bu metodika bo'yicha 3 va 5 punkt protseduralari formallashtiriladi.

Analiz qilish metodini tanlash. Analiz qilish metodini tanlashda, foydalanilayotgan matematik modellar xususiyatlarini albatta e'tiborga olish kerak. Matematik modellashtirishga nisbatan e'tiborli xususiyatlariga quyidagilar kiradi:

1. Yuqori aniqlikdagi natijalar olishni ta'minlovchi matematik modelardan foydalanishga intilish, zamonaviy qurilmalar murakabligi, ulardan ishlatiladigan elementlar sonini ko'payib ketishi natijasidagi model o'lehamining kattalashib ketishi, ALT larda ishlatiladigan modellarning o'lehamlariga bo'lgan chegaralanishlar, EHM lar tezkorligi va operativ ho'irasiga bo'lgan chegaralanishga bog'liqdir. Bu chegaralanishlarni T-mashina vaqtini va P-xotirani iqtisod qilish bo'yicha analiz qilish metodlaridan foydalanish hisobiga ancha yumshatish imkoniyati mavjuddir. Shuning uchun T va P ko'rsatkichlar ALT lar uchun analiz qilish metodlarini tanlashda muhim o'rinni egallaydi.

2. Matritsaning nollashtiriluvchanligi. ALT lar loyihalashtirilgan obyektlarini matematik modellarida, kuchli nollashtirilgan matritsalar, ya'ni ko'p miqdorda noli elementlarga ega matritsalar ishtirok etadi. Nollashtirilgan loyihalashtirilgan obyektning har bir elementi boshqa elementlar bilan bevosita kam bog'lanishga ega ekanligi bilan asoslanadi. S matritsaning nollashtirilganligi N matritsada elementlar umumiy soniga nisbatan olinadigan nollar soni bilan baholanadi. R-to'liqliklar esa N matritsada elementlarga, nol bo'lmagan elementlar munosabatini anglatadi, ya'ni $R=I-S$.

3. Modelning yomon moslashuvchanligi - bu modeldagi dastlabki ma'lumotlardagi ozgina xatoliklar natijasidagi sezilarli xatoliklarni keltirib chiqarish mumkin bo'lmagan modellarda namoyon bo'ladi. Bunday modellardan foydalaniladigan interatsion va ko'p qadamli hisoblash protseduralarida hisoblashning mos kelmasligi va qat'iy bo'lmashligini paydo bo'lish ehtimolligi oshib ketadi. Radioelektron sxemalarni analiz qilish masalalarida yomon moslashuvchan modellar ko'plab uchraydi. Shuning uchun RES larni analiz qilish uchun, keyingi qadamlarda yoki iteratsiyalarda xatoliklarni ko'paytirib yubormaydigan, hisoblash jarayonlarini kechirishni bir maromda ushlab turuvchi metodlardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi.

ALT larda analiz qilish metod va algoritmlariga T va P ko'rsatkichlari bo'yicha yuqori darajadagi iqtisodlik, universallik va aniqlik talablari qo'yiladi.

Optimallashtirish metodlari. Chiziqsiz dasturlash metodlari sinflari haqidagi ma'lumotlar quyidagi 7.2- jadvalda keltirilgan:

7.2- jadval

Sinflarga bo'lish	Metodlar guruhi	Guruhlar xususiyati
Foydalanish	Nolinchi tartibli	Darajalardan foydalanmaydi.
X bo'yicha F (x)	Birinchi tartibli	Birinchi tartibli
maqsadli funksiya	Ikkinchi tartibli	darajalardan foydalaniladi.
darajasi bo'yicha		ikkinchi tartibli darajalardan foydalaniladi.
izlanayotgan ekstremumlar	Global izlash	Global ekstremum
xarakter bo'yicha	Lokal izlash	aniqlanadi.
		Lokal ekstremum
Chegaralashlar	Shartsiz optimallashtirish	Chegaralanishlar bo'lmaydi
bo'rtligi bo'yicha	Shartli optimallashtirish	Chegaralanishlar bo'rtligida izlash
il-boshqaruvchi parametrlar soni	Bir o'lebovli izlash	n=1
	Ko'p o'lebovli izlash	n>1

Yechilayotgan masalalar xarakteriga optimallashtirish metod va algoritmlarining samaradorlik ko'rsatkichlarining bog'liqligi, REA lar parametrlarini optimallashtirish asosiy metodlari sifatida chiziqsiz dasturlashning bitta yoki ikkita metodini asosiy metodlari deb tanlab olish imkoniyatini bermaydi. Samaradorlikning asosiy ko'rsatkichlari bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

- izlash uchun ketadigan vaqt - berilgan dastlabki nuqtalardan ekstremal nuqta atrofini topish jarayonida tizim tomonida matematik modelga qitnadigan murojaatlar soni;

- algoritmik puxtalik - berilgan masala uchun ekstremal nuqta atrofini topishga ketadigan chegaralangan izlash vaqt ehtimolligi;

- ma'lumotlar dasturli texnik vositalari tarkibiga, kiritish qurilmasidan yoki bog'lanish kanalidan kelayotgan ma'lumotlarni qayta ishlavchi, to'plovchi va tasvirllovchi qurilmalarga uzatish uchun mo'ljallangan universal yoki maxsus EHM;

- ma'lumotlarni tayyorlovchi va kirituvchi texnik vositalari, ma'lumotlarni tayyorlash, kiritish, redaktorlash va alfavitli - raqamli grafikli formalarga o'tkazish uchun kerakli bo'lgan vositalar va grafikli axborotlarni kodlashtiruvchi qurilmalardan tashkil topadi; - tasvirllovchi va hujjatlashtiruvchi vositalarga natijalarni chiqarishga, texnik hujjatlar tashkil qilishga mo'ljallangan turli chop etish qurilmalari, graf quruvchilar, mikrofilmovchi qurilmalar, ALT TK lar va dasturli boshqaruvchi elektron texnika vositalari, kordinatograflar, fotoshablonlar tayyorlovchi fototo'plam qurilmalari kiradi;

- loyiha yechimi arxivi, ALT lar loyihalari yechimlari ma'lumotlarini ko'paytirish, nazorat qilish, tiklash va saqlashni ta'minlovchi vositalardan iborat;

- ma'lumotlarni uzatuvchi vositalar esa, bir - biridan uzoqda joylashgan texnik vositalarni bog'lovchi qurilmalaridan tashkil topadi.

Texnik vositalar komplekslarini tamlashda quyidagi talablar qo'yiladi:

- loyihalovchi uchun maksimal qulayliklar yaratilishi kerak;
 - maxsuslashtirish ya'ni avtomatlashtirilgan loyihalash masalasi maxsus xususiyatlarini hisobga olish kerak;
 - resurslarga kollektiv bo'lib murojaat qilish imkoniyati bo'lishi kerak;
 - texnik vositalar imkoniyatlari va ALT ning boshqa baza ta'minotlari bir biriga mos tushishi kerak;
 - qurilmalar moslashtirish imkoniyatiga ega bo'lishi kerak.
- ALT lar texnik vositalardan turli tashkilotlardagi, turli loyihalash bo'limlaridagi ko'plab loyihalovchilar foydalanadilar, ular bir - biridan ancha uzoq masofalarda joylashgan bo'lishlari mumkin. Shuning uchun ALT larning texnik ta'minoti ko'p darajali ierarxiy strukturali qilib yaratiladi. Birinchi darajani markaziy hisoblash kompleksi (MXX) tashkil etadi. U loyihalashdagi murakkab masalalarni yechishga mo'ljallangan bo'lib, tashqi qurilmalar va

- aniqlik - E - X* vektorlarning guruh masalalari uchun o'rtacha mezon, bu yerda E - ekstremal nuqta, X* - izlanish traektoriyasining oxirgi nuqtasi.

Quyidagi optimallashtirish metodlari mavjud: chiziqsiz dasturlash metodlari; maksimumni izlash algoritmlari; bir o'lehovli min-max metodlari; chiziqli dasturlashda simpleks metodi; diskret dasturlash metodlari; graflar haqida asosiy ma'lumotlar.

Loyihalashtirilayotgan sxemalar, konstruksiyalar, jarayonlar strukturasini izohlashda graflar nazariyasi matematik apparatidan keng foydalaniladi. Bu apparatlar to'plamlar nazariyasi va matematikaga asoslanadi. Graflar nazariyasidan foydalanish REA larni sxemali va konstruktiv xususiyatlarini ko'rinarli qilib izohlash imkoniyatini beradi, undan tashqari turli algoritmlarni EHM lar ishlatishda axborotlarni o'zgartirishga qulay hisoblanadi.

7.4 ALT larni texnik ta'minoti

ALT larni texnik ta'minoti (TT) deb loyihalashni avtomatlashtirishga mo'ljallangan, bir-birlari bilan o'zaro bog'langan va o'zaro birgalikda ishlatiladigan texnik vositalari to'plamiga aytiladi.

Texnik vositalar (TV) va dasturli ta'minot ALT larni instrumental bazasi hisoblanib, matematik, lingvistik axborotli va boshqa baza ta'minotlari ishlaydigan muhitni tashkil qiladi.

ALT TT larida quyidagi masalalar yechiladi: loyihalash obyektini izohni kiritish (boshlang'ich ma'lumotlar); kiritilayotgan axborotni nazorat qilish va redaktorlash maqsadida displey ekranida tasvirlash; axborotni o'zgartirish (translyatsiyasi, kodlashtirish); ma'lumotlarni tasvirlash; arifmetik va mantiqiy hisoblashda ma'lumotlar formasini o'zgartirish; axborotlarni saqlash; avtomatlashtirilgan loyihalash masalalarini yechish, orqali va yakuniy natijalarni tasvirlash; loyihalash loyichining ishlash jarayonida tizim bilan operativ muloqat qilishni ta'minlash.

ALT TT tarkibiga quyidagi qurilmalar kiradi: ma'lumotlarni qayta ishlash qurilmasi, xotira qurilmasi, axborotlarni kiritish - chiqarish qurilmalari, texnologik vositalar bilan bog'lovchi qurilmalar.

ALT lar tarkibiga kiruvchi texnik vositalari beshta guruhga bo'linadi:

beradi. GD lar esa grafikli axborotlarni ham, alfavitli — raqamli axborotlarni ham kiritish, chiqarish mumkin.

Displaylarning asosiy parametrlari bo'lib, tasvirlanadigan axborotlar hajmi, ekraning isbehi sohasi o'lehoivi, ekranda tasvirlash mumkin bo'lgan belgilar soni, tasvirni almashtirish tezligi, axborotlarni tasvirlash sifatida, ekranda hohlagan axborotlar zonasini ajratish usuli kabilar hisoblanadi. Displayda ishlash jarayonida maxsus belgidan (kursor, market), ekrandagi kerakli joyni ko'rsatish uchun foydalaniladi.

Kelajakda inson qo'lini sezish qobiliyatiga ega bo'lgan sensorli ekranlar yaratish ustida izlanishlar olib borilmoqda.

Teleobrabotka tizimlari va EHM tarmoqlari. Uzoqda joylashgan foydalanuvchilar bilan bog'lanish uchun teleobrabotka tizimlaridan foydalaniladi. Teleobrabotka tizimlari ma'lumotlarni qayta ishlash va bog'lanish kanallari orqali uzatish funksiyasini bajaruvchi texnik va dastur vositalari komplekslaridan tashkil topadi. Teleobrabotka vositasi tarkibiga bog'lanish tizimi (telefon va telegraf kanallari, kabel simlari), ma'lumotlarni uzatish multipleksorlari (MUM), ma'lumotlarni uzatish apparaturasi (MUA), abonent punktlari (AP) va interfeysli modullar kiradi. (7.3-rasm.)

MUM EHM bilan MUA sini bog'lanishini ta'minlaydi va EHM dan AP ga yoki boshqa EHM larga axborotlarni uzatish va qisman qayta ishlashni boshqaradi.

Hozirda ALT texnik ta'minotini rivojlanishidagi istiqbolli yo'llardan biri intellektual AP larni yaratish va texnik vositalarni tarmoqlarga birlashtirish hisoblanadi.

Hisoblash tarmoqlari deganda bir bitlardan bir necha yuz km dan bir necha ming km uzoq masofalarda joylashgan, bir qancha mustaqil hisoblash tizimlarini bitta tizimga birlashtirish tushiniladi.

Bu hisoblash tarmoqlari apparatli, dasturli va axborotli vositalardan kollekti bo'lib, foydalanish maqsadida maxsus ma'lumotlarni uzatish kanallari bilan bog'langan. ALT lar uchun, 3 km oraliqdagi EHM larni o'zaro bog'lanishidan tashkil etilgan lokal hisoblash tarmoqlari istiqbolli tarmoq hisoblanadi. Global hisoblash tarmoqlaridan esa, tarmoqlar va tarmoqlararo ALT lar texnik ta'minoti sifatida foydalaniladi.

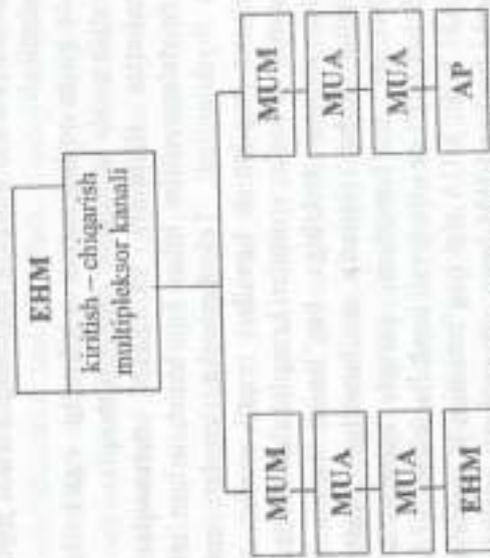
yuqori unumdorlikka ega bo'lgan EHM lardan tashkil topadi. Tashqi qurilmalarga ko'p hollarda grafikli axborotlarni qayta ishlovchi texnik vositalar ham qo'shiladi. ALT texnik ta'minotining ikkinchi darajasini avtomatlashtirilgan ish joylari (AIJ) tashkil qiladi. Ular oddiyroq masalalarni yechishga mo'ljallangan bo'lib, texnik vositalar komplekslari bilan ALT foydalanuvchilari muloqotini tashkil qilishni ta'minlaydi. AIJ lari o'z tarkibida mini yoki makro EHM bo'ladi. ALT texnik ta'minotining uchunchi darajasi tashqi qurilmalar komplekslarini tashkil qiladi. Tashqi qurilmalar yordamida konstruktorelik — texnologik hujjatlar tayyorlanadi, texnologik avtomatlar uchun boshqaruvchi dasturlar yaratiladi. Uchunchi darajali texnik vositalar yordamida redaktoriyalar, ko'paytirish kabi masalalar echiladi, ular tarkibiga mini yoki makro EHM lar kiradi. Ular texnik komplekslar deb ataladi.

ALT lar texnik ta'minoti yadrosini rivojlangan tashqi qurilmaga ega bo'lgan EHM tashkil qiladi. Uning asosiy komponenti bo'lib terminal vosita hisoblanadi. Konstruktorelik loyihalash jarayonida mashina grafikasi qurilmalaridan keng foydalaniladi. Muloqotli rejimini tashkil qilishda keng foydalaniladi.

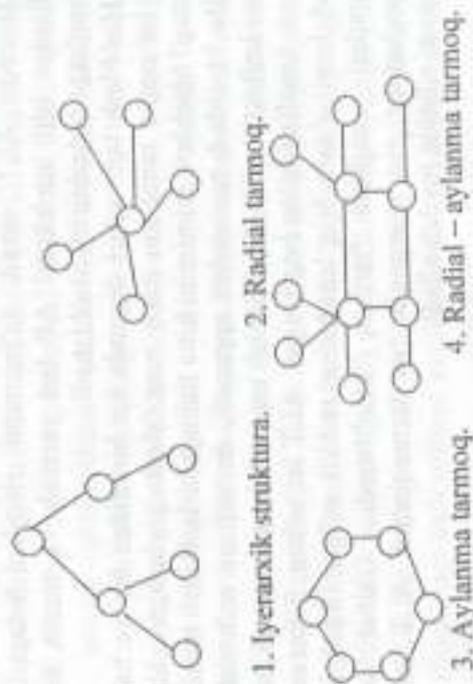
Terminal qurilmalar. Terminal qurilmalar (TQ) loyihalovchini tizimlar bilan operativ bog'lash uchun mo'ljallanadi. Avtomatlashtirilgan loyihalash jarayonida axborotlar loyihalovchi tomonidan EHM ga va EHM dan loyihalovchiga uzatilib turiladi. Inson ma'lumotni ko'rish (80%) eshitishi (10%) kanallari orqali qabul qiladi, shuning uchun loyihalovchi EHM lar bilan operativ bog'lanish uchun axborotlarni vizual va tovushli ifodalash vositalaridan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi. Nutqli vositalar yaratish borasida izlanishlar olib boriladi. ALT lar bunday qurilmalaridan, tizimga kirishda parollarni ko'rsatish uchun foydalaniladi. Loyihalashni avtomatlashtirishda axborotlarni vizual tasvirlash uchun asosiy vosita bo'lib ma'lumotlarni klaviaturadan kiritish va ularni tasvirlashni ekrandan boshqarish imkoniyatiga ega bo'lgan displey hisoblanadi. Axborotlarni qayta ishlashga qarab displeylar alfavitli — raqamli (ARD) va grafikli displeylarga (GD) bo'linadi. ARD lar faqatgina alfavitli — raqamli belgilar ketma — ketligi ko'rinishidagi axborotlarni kiritish va chiqarish imkoniyatini

Bog'lanishlarga qarab hisoblash tarmoqlari beshta turga bo'linadi (7.4-rasm)

1. Ierarxik struktura;
2. Radial tarmoq;
3. Aylanma tarmoq;
4. Radial – aylanma tarmoq;
5. Magistral tarmoq.



7.3- rasm. Teleabraboatka tizimi sxemasi

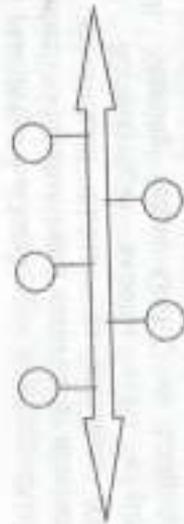


1. Ierarxik struktura.

2. Radial tarmoq.

3. Aylanma tarmoq.

4. Radial – aylanma tarmoq.



6. Magistral tarmoq.

7.4-rasm. Bog'lanishlarga qarab hisoblash tarmoqlari

Mashina grafikasi qurilmalari. Mashina grafikasi qurilmalari, (MGQ) passiv va aktiv qurilmalarga bo'linadi.

Passiv qurilmalarda faqat axborotlarni kiritish mumkin bo'lsa, aktiv qurilmalarda esa, axborotlarni kiritish-chiqarish imkoniyatlari mavjud.

Registratsiya qilish metodiga qarab, MGQ lar nuqtali vektorli qurilmalarga bo'linadi. Nuqtali qurilmalarda tasvirlar nuqtalardan, vektorli qurilmalarda esa, primitivlardan tashkil qilinadi. MGQ lar asosini grafik axborotlarni chizuvchi avtomatlar (ChA) va kodlashiruvchilar tashkil qiladi. Ishlashiga qarab ChA lar elektro-mexanik, elektroni, optik-mexanikli va qatorli-registrifilarga bo'linadi.

Ko'p tarqalgan elektromexanik ChA ni ko'rib chiqamiz. Ular aniqligi va tezkorligiga qarab, koordinatografarlarga va graf quruvchilarga bo'linadi.

Koordinatografar, graf quruvchilarga nisbatan kam tezlik bilan, lekin yuqori aniqlik bilan ishlaydi. Ishlash tezligi sekundiga bir qancha millimetri tashkil qilishi mumkin, xatolik esa, 0,05 mm dan oshmaydi. Koordinatografar rasmlarni kiritishda kesish, ishlov berish, nuqtalarni igna bilan teshish usullaridan foydalaniladi. Tasvirlarni tashib yuruvchilar sifatida fotoplastinalar, fotoplenkalar, lak qatlami plastinalar yoki emal qatlami plastinalardan foydalaniladi. Koordinatografardan fotoshablonlar va bosma platalar tayyorlashda ishlatiladi.

Graf quruvchilar (plotterlar), yuqori tezlik bilan ishlaydi (sekuniga 1 Mbaytgacha), lekin aniqligi kam (0,02 mm dan ko'p emas). Registratsiya qiladigan qalamlardan foydalaniladi. Turli qalinlikdagi chiziqlarni chizish uchun oltitagacha pero ishlatiladi.

CHizmatlarni planshetga maxkamlangan qog'ozga chiziladi. Bundan tashqari planshetli va barabanli graf quruvchilar mavjud.

Grafikli axborotlarni kiritish qurilmasidan (GAKQ) ham foydalaniladi. Kiritilayotgan axborot oldin o'qiladi, so'ngra kodlashiriladi. Shuning uchun GAKQ ni kodlashtiruvchi deb ataladi.

7.5. ALT ning axboroti ta'minoti

Axborot ta'minotining asosiy vazifalari. ALT larni axborot ta'minoti loyihalash jarayonida kerakli bo'lgan axborotlar fondi va uni boshqarish vositalari to'plamidan iborat. ALT ning barcha komponentlarida qo'llaniladigan ma'lumotlar to'plami ALT ning axborotlar fondi deyiladi. Axborotlar fondi o'z tarkibiga loyihalashni avtomatlashtirish uchun kerakli axborotlarni, chop etilgan hujjatlar, chizmalar ko'rinishidagi ma'lumotlarni kiritadi. Shu jumladan axborotlar fondiga, komplektlashtiruvchi detallar, qismlar, materiallar texnologik jibozlar va qurilmalar, tipli loyiha yechimlari, loyihalaniyotgan obyektidagi kechadigan holatlar upli loyiha protsedurasini izohlari haqidagi ma'lumotlar kiradi. Axborotlar fondini boshqarish tizimi axborotlarni saqlash, ularga murojat qilinishi tashkil qilishni bajaradi. Axborotlar fondining ko'pgina qismini kollektiv foydalanuvchilari tomonidan, loyihalash yo'nalishini bajaruvchi turli amaliy dasturlarda ko'p marotaba foydalaniladigan ma'lumotlar tashkil qiladi.

ALT lar axborotli ta'minotining asosiy vazifasi quyidagilardan iborat: kiritishdagi axborotlarni talab qilingan chiqarish axborotlariga o'zgartirish, massivlarni saqlash, izlash va ma'lumotlar berish uchun qulay ko'rinishiga keltirish. ALT lar axborotli ta'minoti bajaradigan funksiyalariga esa, foydalanuvchilar yoki amaliy dasturlar tomonidan kiritiladigan ma'lumotlarni to'plash va ularni saqlash, axborotli ma'lumotlar tizimi sifatida avtonom rejimda ishlash, foydalanuvchiga axborot berish va amaliy dasturlar o'rtasida axborotlar uzatishdan iborat.

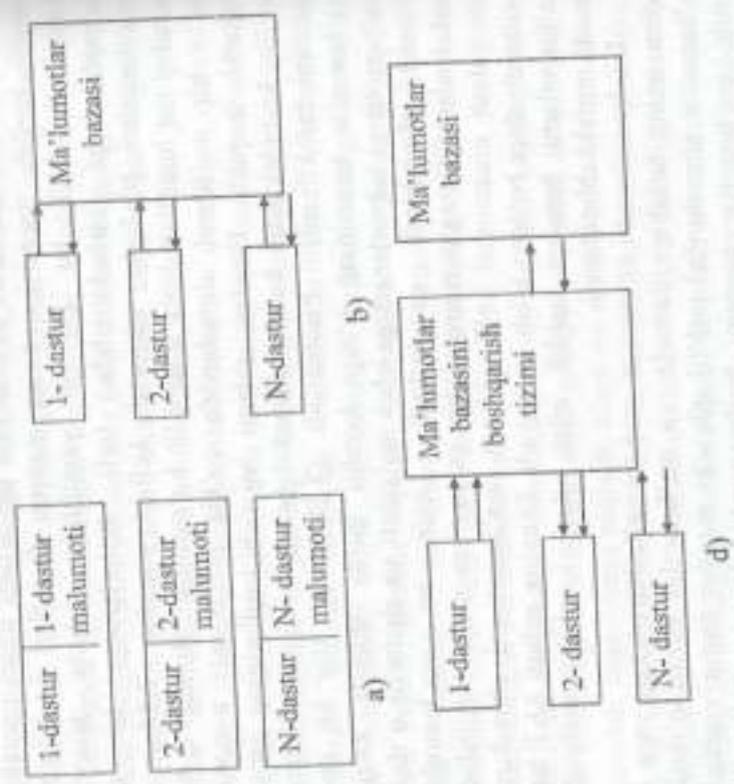
ALT lar axborotli ta'minotni yaratishda asosiy hal qilinadigan vazifa dasturlarni bajarilishi uchun ma'lumotlarni almashuvi ishlashini tashkil qilish hisoblanadi. Oddiy dasturlovchining o'z malakalaridan ma'lumki, dastur yozishda axborotlarni kiritish va

chiqarish murakkabroq masala hisoblanadi. Bu masala ayniqsa ALT lar dasturli ta'minotni yaratishda yanada murakkablashadi, chunki bunday ta'minot tarkibidagi o'zaro axborot almashlovchi dastur komplekslari mavjud bo'ladi. Haqiqatdan ham alohida dasturlarni yaratishda, ma'lumotlar asosiy atributlar hisoblanadi. (7.5A-rasm).

Dasturlovchi ma'lumotlarni kiritishda va chiqarishdagi dasturlarda qanday tasvirlashni aniqlashi va ularni EHM xotirasiga joylashtirish usullarini ko'rib chiqishi, bundan tashqari dastur modullararo axborot almashlash operatsiyalarni tashkil qilishni bilish kerak. Ma'lumotlar almashlash operatsiyasi dasturlash tillari operatorlari orqali berilib, operatsion tizim maxsus dasturlari boshqaruvida bajariladi. ALT lar DT ni yaratishda alohida dasturlarni komplekslarga birlashtirishda, turli dasturlarning bir qism ma'lumotlari bir-birini takrorlab kelishi mumkin. 7.5A-rasmda bunday ma'lumotlar shtrix soha qilib ko'rsatilgan. Bundan tashqari ba'zi bir ma'lumot almashuvida qo'lda mutaxassis tomonidan bajarish mumkin. Bunday ishlarni bajarish usullarining asosiy bo'lib, kompleksdagi barcha dasturlar uchun boshqa ma'lumotlar bazasini tashkil qilish hisoblanadi. (7.5B-rasm). Har bir dastur ma'lumotlar bazasining o'ziga kerakli qismi ishlaydi, natijada ma'lumotlarni takrorlanishiga chek qo'yiladi va dasturlar o'rtasida ma'lumotlarni almashlash osonlashadi. Lekin bu ma'lumotlarni axborot almashirilmagan murojaatdan va ma'lumotlarni buzilishidan himoyalash muammosi kelib chiqadi, ma'lumotlarni almashuvini rejalashtirishga bo'lgan talab kuchayadi. Shuning uchun ALT larda ma'lumotlarni bunday tashkil etish, dasturlovchilar mehnatini yanada murakkablashtiradi.

ALT lar axborotli ta'minotni mukammallashtirishdagi yana bir qadam uning tarkibiga dasturlar va ma'lumotlar bazasi o'rtasida ma'lumotlar almashuvini tashkil qiluvchi maxsus dastur vositasini kiritib, ma'lumotlar bazasini boshqaruvchi tizim tashkil qilish hisoblanadi. (7.5D-rasm). MBBT dasturlovchini ma'lumotlarni EHM xotirasiga joylashtirishni rejalashtirish va ularni himoyalash vazifalarini bajarishdan ozod qiladi. Ma'lumot almashuvini tashkil qilish uchun maxsus tilda ma'lumotlarni izlashga so'rovlar yaratish kifoya qiladi.

ALT larda ma'lumotlar bazasi. Avtomatlashtirilgan loyihalash protsedurasini bajarish uchun qayta ishlashga mo'ljallangan dastlabki ma'lumotlar to'plamidan tashkil topgan axborotli ta'minot talab qilinadi. Bunday dastlabki ma'lumotlar ALT larni tashqir muhit bilan bog'lanishini, loyihalashni turli daraja va bosqichlari o'rtasidagi bog'liqlikni xarakterlaydi. Ma'lumotlar ALT larga tashqiridan berilishi, yoki olingan bosqichlarda bajarilgan operatsiyalar natijalari bo'lishi mumkin.



7.5-rasm. Ma'lumotlar amsushuvini tashkil qilish usullari

Dastlabki ma'lumotlarga quyidagilarni kiritish mumkin:

- ixtirladigan materiallar, qurilmalar, texnologik rejimlar
- konstruktsiya normalari ma'lumotlar;
- standart va tipli loyiha yechimi operatsiyalari kutubxonasi;
- texnik-iqtisodiy axborotlarni kodlashtiruvchi va sinflowchi tizimlar;
- konstruktorlik, texnologik va dasturlar hujjatlari komplektlari;
- algoritmlar fondi, tizimli dasturlar komplekslar va amaliy dastur kutubxonasi;
- maqsulot loyihalari arxivlari;

- kutubxonadagi ilmiy-texnik ma'lumotlar.
 Bu axborotlar ALT lar qism tizimlari tabiiy tillarida, dasturlash tillarida, kiritish va chiqarish tillarida yoki qanday ichki tillarda taqviqlanib ALT lar axborotli ta'minotni tashkil qiladi.

ALT axborotli ta'minotning asosini ma'lumotlar banki (MBN) tashkil qiladi, ma'lumotlar banki o'z navbatida ma'lumotlar bazasi (MB) va ma'lumotlar bazasini boshqarish tizimi (MBBT) dan tashkil topadi. ALT larni MB, quyidagi talablarni qanoatlashtirishi kerak:

1) bazadan ko'p marotaba kollektiv bo'lib foydalanish uchun loyihalash ma'lumotlar bazasiga, ko'plab foydalanuvchilar uchun loyihalash yo'nalishini bajarishga kerakli bo'lgan ma'lumotlar kiritilishi kerak;

2) ma'lumotlar situ ma'lumotlar bankida ko'rilgan va qo'llab quvvatlanadigan biror-bir formada tasvirlangan bo'lishi kerak. MBBT-bu MB ni ishlash uchun mo'ljallangan dastur vositalari bo'lib, ulardan ma'lumotlarni olish, to'plash, to'ldirish va to'g'rilash uchun foydalaniladi.

MBN umumiy maqsadli va maxsuslashtirilgan MBN ga bo'linadi. Umumiy maqsadli MBN turli avtomatlashtirilgan boshqarish tizimlarida (ABT) va katta-katta axborotli tizimlarda ishlatilishiga mo'ljallaganidir. Bunday MBN tashkil qilish umumiy maqsadli MBBT tashkil qilishni taqozo etadi. Umumiy maqsadli MBBT ma'lumotlarni boshqarishda katta imkoniyatlarga ega.

Maxsus MBN, maxsus loyihalash ishlarini bajarish jarayonidan tashkil qilinadi, ular kamroq universal bo'lib, ma'lumotlarni izlab topishga kam vaqt ketishi bilan xarakterlanadi, ularda ma'lumotlarni izlab olish, protsedurasi soddarroq bo'lib, operativ xotirada (OX) MBBT dasturini joylashtirishga sezilarli kam joy sarf bo'ladi.

ALT MB da saqlanadigan ma'lumotlarni 2 ta katta guruhga bo'lishimiz mumkin.

1) doimiy o'zgarib turuvchi ma'lumotlardan iborat bo'lgan arxiv ma'lumotlari, ya'ni detal va qurilmalarning tipli loyiha va texnologik jarayonlarning, materiallarning parametrlari, tiplari to'g'risidagi berilganlar, GOST normalari bilan belgilanadigan qoida va cheklanishlar, fizik o'zgarmaslar, tipli grafik tasvirlar va boshqalardan iborat bo'lgan arxiv ma'lumotlari;

2) konkret obyektning loyihalashdagi oldingi bosqichdagi olingan keyingi bosqich uchun kerakli bo'lgan natijalarni jamlovchi ishchi massiv (IM). Masalan: bu massivga konstruktorlik hujjatlari va texnik izohlarni tasvirlovchi kerakli tilda ifodalangan kod massivlarini (KM) kiritishimiz mumkin.

MB ni bu qismini loyiha haqidagi ma'lumot deyish mumkin. IM ni afzalligi, arxivdagiga nisbatan ma'lumotlarni tez-tez tiklab turish hisoblanadi.

ALT larda axborot almashlash quyidagi axborotli oqimlar orqali amalga oshiriladi:

- foydalanuvchi MB (FMB);
- MB-foydalanuvchi (MB-F)
- MB-texnologik kompleks (MB-TK);
- QT-QT;

• Modul-modul (M-M);

F-MB va MB-F oqimidan MB sig'a ijenerlar va ALT lardan foydalanuvchilar tomonidan kerakli ma'lumotlar olish uchun so'rovlar kiritish yoki ma'lumotlarni to'g'rilash uchun foydalaniladi.

MB-TK oqimi, avtomatik texnologik qurilmalarga ALT dan boshqaruvchi axborot kiritilgan aktivlashadi. M-M oqimi qandaydir loyihalash yo'nalishiga kiruvchi amaliy dasturlarni axborotli bog'lash uchun ishlatiladi. QT-QT oqimining borligi, murakkab obyektlarni avtomatlashirilgan loyihalash uchun zaruriy bo'lgan shartlar hisoblanadi.

ALT larda IM larni boshqarish uchun hisoblash resurslari iqtisod qilingan maxsus MBB dan foydalanish maqsadga muvofiq hisoblanadi. M-M oqimi uchun tezkor almashlash juda muhim hisoblanadi. Lekin ma'lumotlarni arxivga kiritish uchun universal

MBB tizimi kerak bo'ladi. F-MB, MB-F va QT-QT uchun axborot almashlash tezkorligi unchalik ahamiyatga ega hisoblanmaydi. Shuning uchun ko'pgina katta-katta ALT larda MBN bir qancha qismlardan tashkil topgan markaziy MBN, bunda MBB tizim umumiy maqsadli bo'ladi; ALT ning konkret qism tizimiga bog'liq ma'lumotlardan tashkil topgan lokal MBN, bunday holda maxsus MBB tizimidan foydalaniladi. Markaziy MBN bilan lokal MBN o'rtasida, MBBT boshqaradigan kerakli axborotli bog'lanish o'rnatiladi.

ALT larda MB ni tashkil qilishga talablar. ALT larning MB oldin foydalanish asosiy maqsad, amaliy dasturlar yaratish jarayonini osonlashtirish, yangi qism tizimlarini tizimga tortishtirishga ketadigan xarajatlarni kamaytirish, ularni tez mulohaza olish imkoniyatini amalga oshirishdan iborat.

ALT larni MB ni yaratishda asosan quyidagi asosiy talablar qo'yiladi:

1) MB da ma'lumotlarni ichki strukturalarini tasvirlash imkoniyati bo'lishi kerak. MB dan foydalanishda, uning elementlari o'rtasidagi turli ko'rinishdagi bog'lanishlarni mavjudligi, kerakli ma'lumotlarni oson qidirib topish va ma'lumotlar bo'yicha boshqa operatsiyalar bajarishda uning ichki strukturasi bilish muhim hisoblanadi.

2) Ma'lumotlar bilan ishlaydigan vositalar yuqori unumdorlikka ega bo'lishi kerak. Foydalanuvchi yoki amaliy dasturning so'roviga bo'lgan reaksiya, aniq chegaralanishi boshqa tizimlarga qaraganda juda muhim hisoblanadi. Tizimning unumdorligi esa foydalanuvchilar terminallari soni va loyihalovchi QT larining ADP larni soniga bog'liqdir.

3) MB dan foydalanish xotiradan juda ko'p joy sarf qilishga olib kelmasligi kerak. Xotiradan ketadigan sarfni kamaytirish uchun, MB ni tashkil qilishda, tashqi xotiraga (TX) murojat qilishlar sonini minimallashtirish metodlari tanlanadi.

4) Mb da ortiqcha ma'lumotlarni iloji boricha minimallashtirish vaqtini taqazo etadi.

5) MB da ma'lumotlarni qidirishning turlicha yo'llari bo'lishi kerak. MB dan axborot izlash moslanuvchan va tezkor bo'lishi kerak.

6) ALT larni MB dan ma'lumotlarni to'liqligi doimo kafolatlanib foydalanishni bilmaliklari tufayli MB buzilib qolmasligini, biron-bir ta'sirdan ma'lumot buzilsa ham avtomatik holda tiklash tadbirlari amalga oshirilishi kerak.

7) MB da ma'lumotlarni maxfiyligi va xavf-xatardan xolis bo'lishligi ta'minlanishi kerak. Ma'lumotlarga havf-xatar deganda, bu ma'lumotga ega bo'lish xuquqi bo'lmagan shaxslarni tasodifiy yoki bilib turib unga ega bo'lishlaridan himoyalash tushuniladi. Ma'lumot maxfiyligi deyilganda, bu ma'lumotlarni foydalanuvchilarga qanday qilib va qancha miqdorda yuborishni alohida shaxs yoki tashkilotni xal qilishi tushuniladi. Ma'lumotlarning maxfiyligini ta'minlash uchun, MBni tashkil qilishda texnik muammolarga bog'liq bo'lmagan tadbiri amalga oshirish kerak bo'ladi. Masalan bunday maqsad uchun dialogli kiritish qurilmalaridan foydalanish mumkin.

8) MB, oldin tashkil qilingan ma'lumotlar va dastur bilan yangi tashkil etilgan ma'lumotlar va dasturlar mos tushadigan qilib loyihalashtirishi kerak. Ma'lumotlarni o'zgina o'zgarish, APD larini o'zgarishga olib kelmasligi kerak. Bu talabni amalga oshirish uchun amaliy dasturlarda ma'lumotlarni mantiqiy tasvirlanishi ularni fizik tasvirlashdan ajratib olish kerak bo'ladi. Bu ko'rinishda tasvirlashdan boshqa ko'rinishda tasvirlashga o'tishni MBBT bajaradi. Shu orqali ma'lumotni fizik bog'liq emasligi ta'minlanadi.

9) Tizimda MB ni unumdorligini oshirish uchun rekonstruksiya (sozlash) qilish vositasi qatnashishi kerak. MB da sozlash vazifasini MB administratori amalga oshiradi. Administrator (Dasturlovchi) ma'lumot to'liqligini saqlash uchun kerakli o'zgartirishlarni kiritadi.

10) MB da ma'lumotlar aralashib ketgan bo'lishi kerak. Ma'lumotlarni aralashib ketishi deganda ularga bo'lgan talabga qarab, ularni boshqarish, saqlash jarayoni tushuniladi. Alohida ma'lumotlar alohida turdagi xotiralarda saqlanadi. Kam ishlatiladigan ma'lumotlar esa arzonroq xotira qurilmalarida aralash holda saqlanadi.

11) Ma'lumotlarni mantiqiy izoblash vositalari oddiy bo'lishi kerak. Bu talabni tashkil qilish uchun MB ALT larida ma'lumotlarni jadval ko'rinishida mantiqiy izoblashdan foydalanish tavsiya qilinadi. Bunday izoblashda HT ni bilmaydigan foydalanuvchi ham MB dan foydalana oladi.

12) MB bilan muloqat qiluvchi vosita juda oddiy bo'lishi kerak. Foydalanuvchi uchun ma'lumotlar joylashgan fayllar va ularni afvslari haqidagi ma'lumotlarni bilishlarining hojati yo'q bo'lishi kerak. Ma'lumotlarni chaqirish uchun dastur tuzulishning ham hojati bo'lmasiligi kerak. Bu talabni qondirish uchun qondirish uchun ma'lumotlarni manipulyatsiya qilish tili yaratiladi, bu esa ma'lumotlar «menyu» sini yaratish imkoniyatini beradi.

Ma'lumotlar bazasida saqlanayotgan ma'lumotlarning asosiy xususiyati ularni strukturalashtirilganligidadir.

Ma'lumotlarning umumiy strukturalashtirish MB konseptual modeli (sxema) deb ataladi. MB sxemasida uning ba'zi cheklangan amaliy dasturlar guruhiga xizmat ko'rsatuvchi qismlarini ajratib ko'rsatish mumkin. Bunday izoblar MB qism sxemasi deyiladi.

Loyihalashni avtomatlashtirish uchun ma'lumotlar modelini tashkil qilish kerak bo'ladi. Ma'lumotlar modeli, bu ma'lumotlar to'plami bo'lib, ularning o'zaro bog'liqligini tasvirlaydi va ALT da echanishi kerak bo'lgan barcha masalalarni yechishda foydalaniladi. Bunday model cheksiz, mavhum turli tuman real obyektlarni turlicha saviyalariga javob beruvchi uchta darajaga ega. Birinchi darajada shu turli-tuman obyektlardan, aniq masalalar doirasini yechish uchun kerakli bo'lgan obyektlar ajratilib olinadi va ma'lumotlar mantiqiy (axborotli) strukturalashtirish tashkil qilinadi. Ikkinchi darajada bu strukturalashtirish vositasida tasvirlash mumkin bo'lgan va dasturlar yordamida qayta ishlash mumkin bo'lgan ma'lumotlar fizik strukturalashtirishga aylantiriladi. Uchinchi darajada esa ma'lumotlar elementlarini mashina ichiga joylashtirishni tasvirlaydi.

Ma'lumotlar strukturalashtirish – bu ma'lumotlar elementlari yoki guruhlarining bir-birlari bilan bog'lanishi qoidalari to'plamidir. Ma'lumotlar strukturalashtirishni qiziqtiradigan ma'lumot elementlari haqida hech qanday ma'lumot bermaydi. Loyihalovchilar ma'lumotlarni mantiqiy strukturalarini tasvirlash imkoniyatlarini haqida va ularni ALT larida ishlatilishi haqida tasavvurga ega bo'lishlari kerak.

7.6 ALT ning dasturiy ta'minoti

Dasturiy ta'minot strukturasi. ALT larni dasturiy ta'minot (DT) mashina xotirasidagi dasturlarni, dastur tekstarini, ulardan foydalanish instruktsiyalarini va boshqa dastur hujjatlarini o'z ichiga oladi.

ALT larni ta'minot umumiy va maxsus dasturiy ta'minotga bo'linadi. Umumiy DT deganda, boshqaruvchi dasturlar hisoblash jarayonlarini rejalashtirishga va nazorat qilishga mashina vaqtini va xotira hajmini taqsimlashga mo'ljallangan boshqaruvchi dasturlarni o'z ichiga oladi. Umumiy DT funksiyasini ko'pincha operatsion tizim (OT) bajaradi. Umumiy DT ni yaratish uchun ko'pincha o'ziga mos tushgan xususiy OT yaratiladi.

Maxsus DT o'nlab, minglab algoritmik til operatorlarini o'z ichiga olgan murakkab dastur komplekslarini tashkil qiladi.

ALT larni maxsus DT amaliy va bazali DT ga bo'linadi.

Bunday dasturlarni yaratish uchun, ALT larni matematik ta'minotdan, dasturlash tillaridan, dastur modullarining axborotli bog'lanishlardan, texnik vositalar konfiguratsiyalaridan, OT ni tanlash yo'llaridan foydalaniladi. Ko'pincha amaliy DT amaliy dastur paketlari ko'rinishida tashkil qiladi.

Amaliy dastur paketlari (ADP) o'zaro bir birlari bilan mos keluvchi, qandaydir predmetli bilimlar sohasiga tegishli masalalarni yechishga mo'ljallangan dasturlar to'plamini tashkil qiladi.

Evristik algoritmilar yaratuvchi intuitsiyasi bo'yicha qo'yilgan g'oyalarga tayanadi. Bunday algoritmilar evristik deb ataladigan, ishlatilgan tayanuvchi qoidalar mavjud emas. Evristik dasturlarda, ulardan foydalanish chegarasi har doim ham aniq bo'lavermaydi va olingan yechim sifatida, kafolatlanmaydi. Avtomatlashirilgan loyihalashda asosan evristik algoritmilar foydalaniladi.

Loyihalash masalalarini yechish sifatini oshirish uchun, amaliy dastur paketlariga kiruvchi evristik dasturlar o'zaro raqobatli dastur tizimlar qilib tashkil qilinadi. ADP lardan foydalanuvchilar, kiritish tillaridan kerakli dasturlarni mundarijasini chiqarib olib, uni ishlab rejimini o'zgartirishlari mumkin.

ADP lar ochiq va yopiq bo'lishi mumkin. Bunday holda foydalanuvchi faqat loyihalash metodlarini va kiritish tillarini bilish

yeterli hisoblanadi va ulardan hech qanday dastur yozish talab etilmaydi.

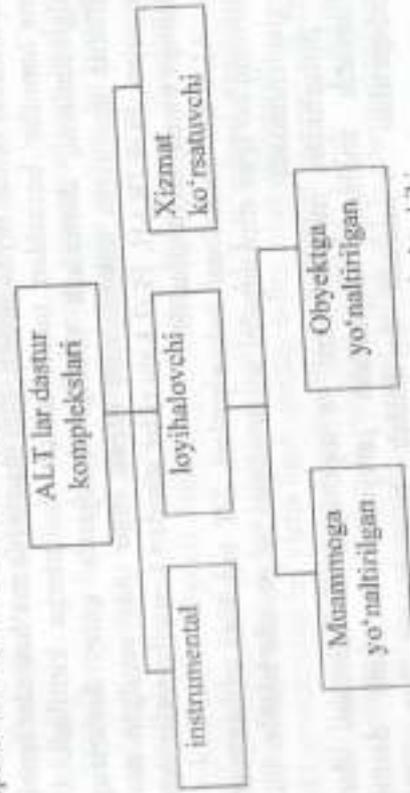
Ochiq ADN konkret sohalaridagi loyihalash masalalarini yechish vositalarini rivojlantirish imkoniyati mavjud bo'ladi. ALT lar amaliy DT larni tarkibiga asosan ochiq ADP kiritiladi, bu esa tizimni modifikatsiyalash imkoniyatini beradi.

ALT lar bazali DT loyihalovchi qism tizimlarini ishlab qobilyatlarini quvvatlab turishga mo'ljallangan bo'lib, ularning hizmat ko'rsatuvchi qism tizimlar kiradi.

ALT lar DT funksional mo'ljallanishi, ALT lar DT funksional mo'ljallanishi bo'yicha, berilgan funksiyani bajarishga mo'ljallangan, dasturiy, axborotli, matematik va lingvistik komponentlarni tasvirovchi dastur komplekslariga ajratilishi mumkin.

Umuman quyidagi dastur komplekslarini ko'rsatishimiz mumkin: loyihalovchi, xizmat ko'rsatuvchi va instrumental dastur komplekslari (7.6- rasm).

Loyihalovchi dastur komplekslari, tugallangan loyiha yechimini olishga mo'ljallangan bo'lib, muammoga yo'naltirilgan va obyektga yo'naltirilgan dastur komplekslari, loyihalash obyektiga bog'liq bo'lmagan, unifikatsiyalashirilgan loyiha protseduralarini bajaradi. Obyektga yo'naltirilgan dastur komplekslari aniq sinfdagi obyektlarni loyihalash uchun ishlatiladi. Loyihalovchi dastur komplekslari maxsus DT tarkibiga kiradi.



7.6- rasm. ALT dastur komplekslari tarkibi

Xizmat ko'rsatuvchi dastur komplekslari, loyihalovchi dastur komplekslarini ishlash qobiliyatlarini qo'llab-quvvatlab turishga mo'ljallangan.

Instrumental dastur komplekslari, ALT lar DT ini rivojlantirish va takomillashtirishga mo'ljallangan texnologik vositalaridan tashkil topadi. Instrumental dastur komplekslarini, uni ishlash jarayonida foydalanadigan, ALT qismi hisoblangan instrumental vosita va faqat ALT lar yaratish jarayonida ishlatiladigan instrumental vositaga bo'lishimiz kerak.

ALT lar ishlash jarayonida foydalaniladigan instrumental vositalarga quyidagilar kiradi:

- ma'lumotlar bazasi va fayllarni boshqarish tizimi;
- operativ xotirada ma'lumotlar umumiy strukturulari bilan ishlovchi vosita;
- foydalanuvchi bilan o'zaro muloqatli ta'minlovchi til protsessorlari;

- matematik qism dasturlar paketi

ALT larni yaratish jarayonida ishlatiladigan instrumental vositalar, ALT DT yaratishdagi muddatini qisqartirishni osonlashtirishga xizmat qiladi va o'z tartibiga alohida xususiyatlarni ko'rsatuvchi, sinovlar tashkil qilovchi hujjatlashtiruvchi vositalarni va protsessorlarni, dastur generatorlarini kiritadi.

Protsessorlardan bitta obyekt bilan ishlashga mo'ljallangan turli dasturlarda, ma'lumotlarni izohlashda qarama-qarshiliksizlikni ta'minlash uchun foydalaniladi. Shu maqsadda ma'lumotlar izohlari, ma'lumotlar bazasidan tanlab olinib dasturlarga kiritiladi. Ular algoritmlarni, dasturlash tillariga qaraganda qulay hisoblangan tillarda dasturlash imkoniyatini beradi. Shu tilda yozilgan dastur matnlari, FORTRAN, PL/I kabi tillar standart kompyutorlar uchun matnga translyasiya qilinadi.

ALT DT funksional imkoniyatlari, DT tarkibini va maqsadga muvofiq bo'lgan strukturasi aniqlaydigan bir qancha tatablar bilan reglamentlanadi.

Birinchiidan, ma'lumotlarni va topshiriqlarni kiritishni, ularni avtomatik anglashni loyihalash jarayonini borishida dasturli boshqarishni ta'minlash loyihalash bosqichining har birida

chiqishdagi ma'lumotlarni imkon boricha tushunarli, ko'rinarli qilib tasvirlash muhim hisoblanadi.

ALT larni ishlash jarayonlarida, ba'zi alohida loyihalash masalalari loyihalovchi tomonidan qo'lda bajarilishi, yoki EHM bilan o'zaro muloqat yo'li bilan (avtomatlashtirilgan usul) va faqat EHM ning o'zida (avtomatik usul) bajarilishi mumkin. ALT DT ana shu aytib o'tilgan usullarni mos tushishligini ta'minlashlari kerak. So'ngra yaratilgan DT komponentlarini bosqichma-bosqich ishlatish imkoniyati yaratilishi kerak.

Bu talab DT ni kengaytirish hisoblanib, DT ni yaratishni rejalashtirishda, funksional tugallangan qismlari uchun ham o'tiborga olinish kerak hisoblanadi. ALT larni yaratishning murakkabligi sababli, uning funksional, tugallangan qismlarini bosqichma-bosqich ishga tushirish sezilarli iqtisodiy samara berishi mumkin.

DT ning yana bir muhim funksiyasi, ALT larda ishlash jarayonida loyihalovchilar mehnatlarini, avtomatlashtirilmagan loyihalashga nisbatan osonlashtirish hisoblanadi. Bu esa quyidagilar hisobiga amalga oshiriladi:

- kerakli, bo'lagan loyiha ma'lumotlarini bir marotaba kiritish va uni barcha komponentlarga avtomatik uzatish;
- loyihalovchi tomonidan tabiiy tillarga yaqin bo'lmagan maxsus til vositalaridan imkon boricha maksimal foydalanish;
- vositalaridan imkon boricha maksimal foydalanish;
- loyihalash natijalarini tasvirlashning oddiy va ko'rinarli bo'lishligi;

-loyihalashning bajarishni kuzatib borish imkoniyatining borligi va tuzatish kiritish kerak bo'lganda operativ ta'sir ko'rsatish mumkinligi;

-loyihalash obyektini izohiga va uning hujjatlarga avtomatik o'zgartirishlar kiritish.

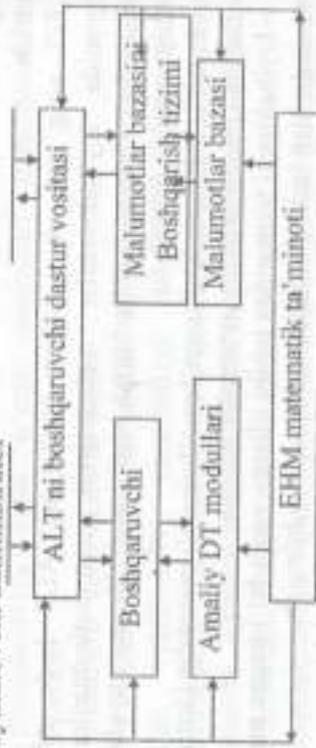
Bundan tashqari, foydalanuvchilardan ALT ta'minoti vositalari ichki strukturulari bo'yicha hech qanday bilim talab qilinmaydi.

ALT larda kiritilayotgan axborotlarni maksimal nazorat qilishni ta'minlovchi maxsus dastur vositasi bo'lishi kerak. Tashkiliy jihatdan olib qaraganimizda, nazorat qilish ALT administratsiyasi vazifasi hisoblanadi.

ALT lar DT ini yaratishda vaqtni iqtisod qilish uchun, ishlatilayotgan EXM tarkibiga kiruvchi umumiy dasturlardan foydalanish ham muhim hisoblanadi.

Yuqorida ko'rib o'tilgan talablarni qondirish murakkab masala hisoblanadi. Shuning uchun ALT DT tarkibida, funktsional belgilash bo'yicha bir kancha ierarxik komponentlar ajratiladi, ularga loyiha ma'lumotlarni o'zgartirish operatsiyasini bajaruvchi amaliy DT modullari to'plami, berilgan ketma-ketligida amaliy DT modullarini bajarilishini tashkil etuvchi boshqaruvchi dastur, ma'lumotlar bazasini boshqarish tizimi va ALT ni boshqaruvchi muloqatli, boshqaruvchi va ALT administratsiyasi va loyihalovchi o'rtasidagi aloqani qo'llab - quvvatlovchi dasturlar kiradi (7.7- rasm).

loiyihalovchi administrator



7.7- rasm. ALT DT yaratish sxemasi

DT ning barcha komponentlari EHM matematik ta'minoti vositalariga asoslanadi, shuning uchun ular ALT DT ning hamma talabalariga to'la javob beradi, bu esa uni yaratish va undan foydalanishni osonlashtiradi. MT dan keyingi darajada ALT ma'lumotlari bazasiga kiritilgan amaliy DT dastur modullari turadi. Biror bir ierarxik darajada joylashgan komponentlar, boshqa darajadagi komponentlar bilan amaliy DT modullari yoki ularning natijalari uchun kerakli bo'lgan ma'lumotlar bilan muloqat qiladi. Eng yuqori ierarxik darjadagi ALT larni boshqaruvchi dastur vositalari tashkil etadi. Bunday boshqarish faqatgina loyihalovchilar uchun bir loyihalash bosqichidan ikkinchi loyihalash bosqichiga

o'tish uchun kerak bo'lmay, balki tizim komponentlarini to'g'ri ishlatishni tekshirish va kerakli o'zgartirishlarni dastur modullariga va ma'lumotlar bazasiga kiritish kabi masalalarini hal qiluvchi ALT administratorlari uchun ham kerakli bo'ladi. Shuning uchun ALT larni boshqaruvchi dastur vositalari tarkibiga loyihalovchilar va ALT administratori uchun alohida komponentlar kiritilishi mumkin.

Ko'rib o'tilgan ALT DT strukturasi (7.8-rasm) prinsipial xususiyati bo'lib, ma'lumotlar bazasida saqlanadigan ma'lumotlarni yoki unga kiritilgan ma'lumotlarni ALT boshqarish vositalari va ma'lumotlari bazasini bo'lmagan holda qayta ishlash imkoniyatining borligi hisoblanadi. Bunday xarakatlar, ma'lumotlar bazasini yaratishda yoki unga tuzatishlar kiritishda, undan tashqari loyihalovchi yoki administratsiya so'rovi bo'yicha ma'lumotnoma axborotlarni olishdan kerakli bo'lib hisoblanishi mumkin.

ALT larda, ulardan foydalanuvchilarni va ularni yaratuvchilarni uchta kategoriyalarini ko'rsatish mumkin.

1. ALT yaratuvchilar EHM ni ishlatish sohasidagi mutaxassislar bo'lib, ular ALT larning bazali metodlarini, vositalarini va jihozlarini umumiy DT ni, loyihalashning instrumental va texnologik vositalarini yaratuvchilari, ALT larni konkret ishlash sharoitida generatsiya qiluvchi yoki sozlovchilar bo'lib hisoblanadilar.
2. Amaliy dasturlovchilar yuqori malakaga ega bo'lib, loyihalash metodologiyasi va algoritmlar bilimlari bo'yicha maxsus DT ini, umumiy DT idan foydalanib yaratma oluvchilar hisoblanadi.
3. Loyihalovchilar - loyihalash sohasi mutaxassislari hisoblanib, ALT ning imkoniyatlaridan foydalanib, avtomatlashtirilgan loyihalashni bajaradilar.

ALT larni DT ni yaratish uchun quyidagi talablar qo'yiladi:

1. Xotira hajmini iqtisod qilish va dastur bajarilishining tezkorligi qarab olinadigan samara;
2. Ishlatilishiga qulayligi;
3. Ochiqligi;
4. Mobilniyligi (mobilniy deb shunday dastur vositalariga aytiladiki, bu dasturlarni boshqa turdagi EHM ga o'zgartirishsiz o'tkazish mumkin bo'ladi);

5. Kuzatib borish uchun qulay vositalar borligi (kuzatib borish deb DT ni doim ishchan holda saqlab turishga va yangi modifikatsiyalarni kiritish jarayoniga aytiladi);

6. Puxtalik va to'g'rilik.

DT dagi maxsus xususiyatlar deb, yaratilayotgan vositaga bo'lgan talablardan tuziladigan hujjatlariga aytiladi. Maxsus xususiyatlar ekspluatatsion va funksional bo'lishi mumkin. Ekspluatatsion maxsus xususiyatlar DT ning tezkorligi, sarf qilingan xotira, puxtalik, kerakli texnik vositalar haqidagi ma'lumotlar kiradi. Funksional maxsus xususiyatlar matematik va texnik xarakterga ega bo'lishi mumkin. Matematik va texnik xarakterga ega bo'lishi mumkin. Matematik maxsus xususiyatlar hisoblash jarayonlarini aniqlaydi. ALT lar uchun texnik xarakterdagi, ya'ni loyihalani loyitadigan obyektini ishlash qobiliyatini, uning tezkorligini va murakkabligini aniqlovchi maxsus xususiyatlar ham muhim hisoblanadi.

Yaratilgan dastur, matematik xarakterdagi maxsus xususiyatlarni qanoatlantiruvchi algoritmlarni xatosiz bajara olsa, bu dastur to'g'ri deyiladi. Agar dastur texnik xarakterdagi maxsus xususiyatlarni qanoatlantirsa bu puxta deyiladi.

ALT ni dastur ta'minoti, ish jarayonida doimo yoki vaqti-vaqti bilan ishlatiladigan dasturlar yig'masidan iborat. DT ikki qismdan iborat: tizimli va amaliy.

Tizimli dasturlash — bu, EHM ishlash jarayonini ta'minlash uchun, EHM turli tuzilmalari ishlashini tartibga soluvchi, EHM bilan foydalanuvchi orasidagi muloqatni tashkil etuvchidir. U foydalanuvchiga yangi dasturlarni ishlab chiqish uchun yordamni ta'minlash va boshqa funksiyalarni bajarish uchun zarur. Bu EHM apparat vositalarini davom ettuvchisidir. Ichki tizimli matematik ta'minotni funksional ta'minlovchini, ishlatilishi bo'yicha va ishlatiladigan ustublar bo'yicha ikki tizimga bo'lish mumkin: operatsion va dasturlash tizimi.

Operatsion tizim — nosoz qismlar diagnostikasi, foydalanuvchi topshirig'i bo'yicha masalalar yechimini rejalashtirish, xotirada saqlash, protsesszorlar, kanallar, pereferiy qurilmalar kabi tizim zahiralarni taqsimlash kabi boshqaruv dasturlari yig'masidir. Operatsion tizim quyidagi masalalarni yechish uchun mo'ljallangan.

Operatsion tizim quyidagilarga mo'ljallangan:

1) bir masaladan ikkinchi masalaga avtomatik holda o'tkazish imkoniyatini oshirish, zahiralat tizimidagi bir nechta masalalar bo'yicha zahiralarni samarali taqsimlash, kirgizish, chiqarish operatsiyalarini bajarish;

2) tizimni yechimga ta'sirini kamaytirish (natijasini olish va ishlav berish vaqtlari), bu esa inson bilan EHM orasidagi to'g'ridan-to'g'ri avtomatik aloqalarni o'rnatish va olingan natijalarga ishlav berishni boshqarishni cheklash bilan amalga oshiriladi.

3) dastur tuzuvchiga EHM ni ishlatishdagi yordam, bu esa ko'p ishlatiladigan dasturlarga oson kirish uchun til vositalari bilan muloqat qilish tizimi orqali erishiladi.

4) moslashuvchanlik — ishlatish doirasini kengaytirish yo'naltirishda tizimni tartibli o'sishi va moslashuvchanligini ta'minlaydi, bu esa operatsion tizimni modulli tuzish va dasturlashni turli vositalar mavjudligi orqali ta'minlanadi.

Hozir foydalanuvchi dasturi operatsion tizimga murojaatni o'z ichiga oladi. Buning uchun esa operativ (tezkor) xotirada saqlashni hajmi zarur.

Dasturlash tizimi — bu dasturlarni yo'lga qo'yish va loyihalashni avtomatlashtirishni taminlovchi vositalarning yig'masi. Bu dasturlash tillari, biror bir algoritmik tilda yozish translyatorlari, maxsus dastur texnik dasturlarni avtomatik o'tkazish, sintaktik xatolarni aniqlash va bosish uchun yordamchi dasturlar, standart dasturlar kutubxonasidir. Ko'p xollarda kutubxonaga redaktorlangan dasturlar, ko'p ishlatiladigan son ustublari va algoritim dasturlari, matritsadagi murojaat, tizimli chiziqli differensial tenglamalar yechimi, nochiziqli integral, differensial tenglamalarni sonli yechimi, funktsiyaning ekstremalini aniqlash va boshqalar kiradi.

Tizimli dastur tuzish orqali hisob texnikasi vositalarini samarali ishlatish bo'yicha sharoit yaratishadi, lekin foydalanuvchi qo'ygan masalalarini aynan echib beradi. Bular yordamchi dasturlar, ya'ni aniq masalalarni yechishga qaratilgan dasturlardir.

Berilganlarni qayta ishlash asosini alohida dasturlar emas, balki amaliy dasturlashni ishlatish va aniqlash uchun zarur hujjatlar bilan birgalikdagi dasturlar majmuasidir.

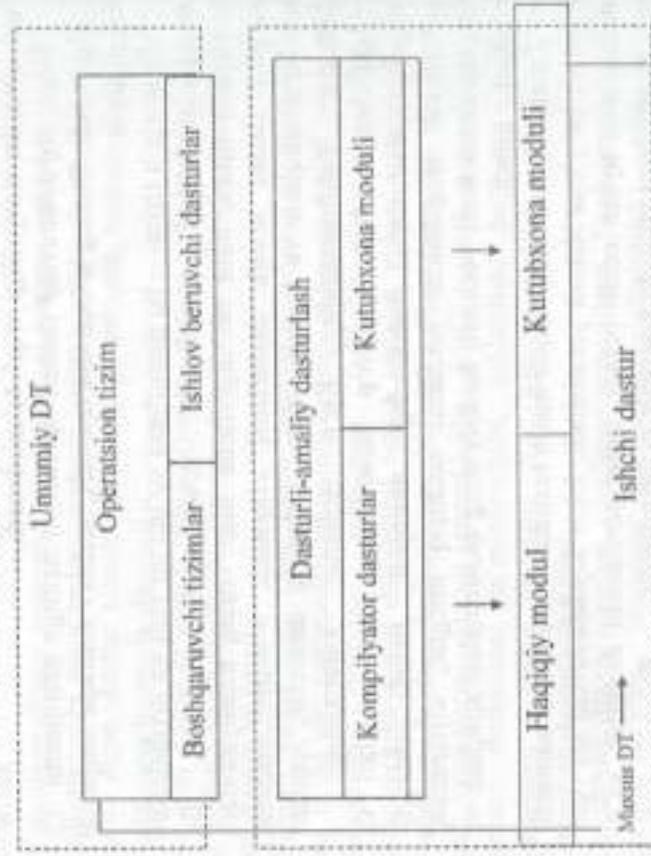
Qayta ishlovchi dasturlar dasturli-amaliy dasturlashni EFIMda ishlatish uchun tayyorlashga xizmat qiladi va berilgan dasturlarni uzatish, ular tekshirish va kiritishni o'z ichiga oladi. Berilgan dasturlar algoritmik tillarning birida yozib olinadi va loyiha dasturidan mashina tiliga o'tkaziladi.

Operatsion tizim dasturlaridan farqli foydalanuvchi dasturlari amaliy yoki muammoli dasturlar deb ataladi. Demak, operatsion tizimga nisbatan ALT ning maxsus dasturlash ta'minotining hamma dasturlari amaliy hisoblanadi.

Operatsion tizim ikki guruh dasturlarini o'z ichiga oladi:

- 1) qayta ishlovchi dasturlarni tayyorlovchi tizimni yoki tashqi dasturlash ta'minotini o'z ichiga oladi;
- 2) boshqaruvchi dasturlarni bajarish guruhini yoki ichki dasturlash ta'minotini o'z ichiga oladi.

DT ning strukturaviy sxemasi:



7.8-rasm. DT ning struktura sxemasi

Mavjud operatsion tizim universal (bar tomonlama), ya'ni turli masalalarni yechishga qaratilgan hisoblanadi. Ko'p ishlatiladigan masalalar - bu iqtisodiy axborotga ishlov beruvchi masalalardir. Lekin bunday universallik tizimlarni aniq belgilangan masalalarni yechishdagi optimallik nuqtai-nazardan uzoqlashtiradi. Bu ma'noda mavjud operatsion tizim ALT da ishlatish uchun optimal hisoblanmaydi.

ALT ning umumiy dasturiy ta'minlashni yaratish uchun ikki xil amaliy imkoniyati bor:

1. Universal OT (operatsion tizim) o'tniga muammoni yechishga qaratilgan OTni tuzish;
2. Ierarxik satxdagi qurilgan universal OTni dasturli ta'minlashni, eng yuqori satxda va keyingi satxlarda bo'ysingan «kiritilgan» OTlarda ishlatish.

Birinchi yondashishda quyidagicha yondashish mumkin:

- a) OT ishlashi uchun ketadigan xotira sarf-xarajatlarini va FIK ni oshirish;
- b) OT taqdim etgan va masalalarni boshqarishdagi til vositalarida ko'rsatilgan xizmatlar turi va hajmini optimallashtirish;
- d) loyihachilarga zarur bo'lgan avtomatik ish joylariga mulkati yondashishni amalga oshirish.

Lekin bunday yirik va universal bo'lgan operatsion tizimni narxi juda katta. Shuning uchun bunday paytda ikkinchi yondashuv qo'llaniladi, bu holda universal OT da taqdim etilayotgan hamma xizmatlar va imkoniyatlar saqlanib qolinadi, bu esa ALT da uchrab turadigan nostandart holatlarda qulaydir. ALT uchun taalluqli bo'lgan umumiy dasturlash ta'minoti talablari ALT monitor tizimini «kiritilgan» OT yaratishda qoniqtiriladi.

7.7. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar

Nazorat savollari:

1. ALT ni dasturiy ta'minoti nima?
2. Operativ tizim nima? Nima uchun xizmat qiladi?
3. Qanday dasturlar amaliy deyiladi?
4. OT o'z ichiga oluvchi ikki guruh dasturlarini aytib bering.

Glossariy

Dempirlash – ikkinchi yoki undan yuqori tartibli datchiklarda tebranishlarni sezilarli darajada pasaytirish yoki bostirishdir.

Gisterezis – bitta kirish signali uchun uning ortishi va kamayishida olingan chiqish signallar farqidir. Gisterezisga "to'yinish" xodisasi xosdir, shuningdek chekka holatlar orasidagi trayektoriyalar turilligi bilan ham tavsiflanadi.

Impeđans – datchik elektron sxema bilan qanchalik oson muvofiqlashtirishni anglatadi.

Approksimatsiya – lotinchadan olingan bo'lib, "o'tish" yoki "yaqinlashish" ma'nosini bildiradi. Approksimatsiya – bu ilmiy usul hisoblanib, bir obyektlarni boshqasi, boshlang'ichlariga yaqin bo'lgan oddiyrog'i bilan almashtirishdir. Bu usul obyektning xususiyatlari va tavsiflarini tatqiq qilish mumkin.

Legirlash – lotinchadan olingan bo'lib, "bog'lash" ma'nosini bildiradi. Legirlashda metallar tarkibiga boshqa metallarni, qotishmalarni qo'shish bilan metallga alohida xususiyatlar beriladi.

Epoksid smola – sanoatda keng ishlatiladigan vosita. Epoksidlar yuqori mustahkamlikka ega bo'lgan yelimli bog'lanishga ega bo'lib, namlikka chidamli va eng yaxshi fizik-mexanik parametrlarga ega vositadir.

Fluktuatsiya – biror bir kattalikning tasodifiy og'ishini anglatadi.

Izolyatsiyalash – biror narsadan ajratish ma'nosini bildiradi.

Generatsiyalash – lotincha "generatio" – yig'ish ma'nosini bildiradi. Masalan, antenada to'lqinlarni uzatishda hosil bo'ladigan va xalaqitlar paydo qiladigan elektromagnit tebranishlar.

Interfeys sxema – asinxron uzluksiz axborotlar oqimini qabul qilish va uni parallel kanallariga o'zgartirish (yoki qayta o'zgartirish) imkoniyatini beradigan sxema. Odatda, uzatishdagi terminalarni ma'lumotlarni uzatish chizig'iga ulash uchun ishlatiladi.

Imitatsiyalash – aniq yoki tashqi o'zgarishlarni boshqasi bilan qaytarish, takrorlash, imkon qadar aniqliktagi xususiyat yoki obyektini yaratish.

Analiz – tadqiqot usuli hisoblanib, biror narsani xususiyatlari, tarkibiy qismlari, alohida tomonlarini ko'rib chiqishni bildiradi.

Sintez – tadqiqot usuli hisoblanib, analiz yordamida olingan ma'lumotlarni qismlar orasidagi o'zaro aloqa erqali yagona butunlikda umumlashtirish va birlashtirishni anglatadi.

5. Loyihalashning asosiy etaplarini ayting.

6. LAT ning strukturaviy sxemasini tavsiflab bering.

7. Qaysi bosqichni avtomatlashtirish mumkin?

8. Bu bosqichlar oldiga qo'yilgan masalalarni ayting.

9. Matematik ta'minot nima?

10. Matematik ta'minotning asosiy qismlari qaysilar?

11. Optimallashtirish masalasining qo'yilishiga nimalar kiradi?

12. Optimallashtirish masalasi qanday ifodalanadi?

Amaliy mashg'ulotlar uchun topshiriqlar

1. CAD/CAM/CAE dasturi bilan tanishish.

2. AutoCAD dasturi bilan tanishish.

Mustaqil ishlar ro'yxati

1. O'lichash asboblari konstruktsiyalashni avtomatlashtirilgan tizimlari.

2. Zamonaviy ALT imkoniyatlari.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. G.K.Vijayaraghavan., R.Rajaram., Engineering Metrology and Measurements., For 5th Semester Mechanical and Automobile Engineering (As per the Latest Anna University Syllabus - Reg., 2008.
2. Dj. Frayden. Handbook of modern sensors. /Springer-Verlag New York, Inc., 2015.
3. Ron S. Kenett, Emanuel Baker., Software Process Quality Management and Control (Computer Aided Engineering), Taylor & Francis., 2005.
4. G. M. S. de Silva., Basic Metrology for ISO 9000 Certification (1st Edition), Ships from and sold by Amazon.com. Gift-wrap available., 2002.
5. Дж. Фрайден. Современные датчики. Справочник. /Пер. с англ. - М.: Техносфера, 2006
6. П.Р. Исмагулов, П.М. Маткубова, Ш.А. Тураев. Метрология, стандартизация и сертификация. Учебник. - Ташкент: «Узстандарт», 2015.
7. А.А. Абдувалиев, О.Ш. Хакимов, В.Б. Латипов. Основы обеспечения единства измерений. - Ташкент: «Узстандарт», 2005.
8. А.А. Абдувалиев, О.Ш. Хакимов, А.Алимов. Основы стандартизации, метрологии и управления качеством. - Ташкент: «Узстандарт», 2005.
9. Х. Датрих. Проектирование и конструирование. Системный подход /Пер. с нем. - М.: Прогресс, 2006
10. Ю.А. Капразов. Сборник задач по курсу "Основы конструирования приборов, установок и САПР". М.: МИФИ, 2003.
11. Конструирование приборов. В 2-х томах /Под ред. В. Краузе. Пер. с нем. -Л.: Машиностроение, 1987.
12. Ю.В. Милосердин, Ю.А. Кречко. Основы конструирования измерительных приборов. - С. Пб.: Машиностроение, 2000.
13. А.Н. Оберган. Конструирование и технология средств измерений. Учебное пособие. -Томск: изд. ТПУ, 2007. -96с.
14. П.П. Орлов. Основы конструирования. - М.: Прогресс, 2008
15. <http://www.gov.uz> - O'zbekiston Respublikasi Hukumatining rasmiy sayti.
16. <http://www.lex.uz> - O'zbekiston Respublikasi qonun hujjatlari ma'lumotlari milliy bazasi
17. <http://www.standard.uz> - "O'zstandart" agentligi
18. <http://www.smsiti.uz> - Standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish ilmiy tadqiqot instituti
19. <http://www.eosc.org.by> - Мехросударственный Совет по стандартизации, метрологии и сертификации Союзества Независимых Государств.
20. <http://www.zvonet.uz> - Ta'lim portali
21. <http://www.window.edu.ru> - Butun Rossiya ta'lim portali

MUNDARIJA

So'z boshi	3
1-Bob. O'ichash asboblari haqida umumiy ma'lumotlar	5
1.1. "O'ichash asboblari konstruksiyalash" fanining maqsad va vazifalari	5
1.2. O'ichash vositalarining turlari va rivojlanish tendensiyasi	6
1.3. O'ichash vositalarining metrologik tavsiflari	13
1.4. O'ichash asboblari va ularning turlari	19
1.5. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	23
2-Bob. Konstruksiyalash asoslari	25
2.1. Asosiy atamalar va tushunchalar	25
2.2. Konstruksiyalashning umumiy qoidalari	26
2.3. Konstruksiyalash tamoyillari	29
2.4. Konstruksiyalashga qo'yiladigan talablar	33
2.5. Qurilmalar yaratishda modellar va modelashirish	35
2.6. Konstruksiyalash jarayoni va texnik yechimini qidirish	44
2.7. Asbob konstruksiyasi tizim sifatida	46
2.8. Konstruksiyalash bosqichlari	48
2.9. Konstruktivlik hujjatlari	51
2.10. Konstruksiyalash yechimini qidirish	58
2.11. Konstruksiyaning optimal strukturasi tanlash	53
2.12. Konstruksiyani strukturali va parametrik optimallashtirish masalalari	67
2.13. Patentga loyiq konstruksiyalarni aniqlash	75
2.14. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	87
3-Bob. Asosiy komponentlar fizikasi	89
3.1. Datchiklarning zamonaviy o'ichash texnikasida tutgan o'rni	89
3.2. Datchiklarni qo'llash doirasi	91
3.3. Ma'lumotlar to'plash tizimida datchiklarning roli	93
3.4. Datchiklarning asosiy vazifalari va tasniflanishi	98
3.5. Datchiklarning asosiy tavsiflari	99
3.5.1. Uzatish funksiyasi	100

3.5.2. O'lchash diapazoni (maksimal kirish signali)	103
3.5.3. Chiqish qiymatlarining diapazoni	103
3.5.4. Aniqlik	104
3.5.5. Kalibrlash	106
3.5.6. Kalibrlash xatoligi	109
3.5.7. Gisterezis	110
3.5.8. Nochiziqlik	110
3.5.9. To'yinish	112
3.5.10. Qayta yaratuvchanlik	113
3.5.11. Yechish qobiliyati	114
3.6. Maxsus tavsiflar	115
3.7. Dinamik tavsiflar	116
3.8. Ishonchlilik	121
3.9. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	125
4-Bob. Datchiklarning fizikaviy tamoyillari	127
4.1. Elektr zaryadlari, maydonlar va potentsiallar	128
4.2. Sig'im	136
4.3. Pizeoelektrik, piroelektrik va Xoll effekti. Zeebek va Peltze effekti	141
4.4. Tovush to'liqlari	173
4.5. Materiallarning harorat va issiqlik hususiyatlari	176
4.6. Issiqlik uzatilishi	182
4.7. Yorug'lik tarqalishi	198
4.8. Sezgir elementlarning dinamik modellari	201
4.9. Datchiklarning materiallari	207
4.10. Datchiklarni texnologiyalari	221
4.11. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	230
5-Bob. Datchik turlari va ularning xususiyatlari	232
5.1. Mavjudlik va harakat datchiklarining tiplari	232
5.2. Mikroto'liqlik harakat detektorlari	234
5.3. Mavjudlikni sig'imli datchiklari	240
5.4. Harakatni elektrostatik detektorlari	245
5.5. Holat, ko'chish va sath datchiklari	247
5.6. Temperatura datchiklari	254
5.7. Bosim datchiklari	268

5.8. Namlik datchiklari	277
5.9. Kimyoviy datchiklar	289
5.10. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	301
6-Bob. O'lchash asboblari konstruktsiyalash	304
6.1. Asbob konstruktsiyasini dinamik va mexanik ta'sirlardan himoyalash	304
6.2. Ergonomika va texnik-estetik talablari asosida konstruktsiyalash	319
6.3. Texnik qurilmalarning ekspluatatsion tavsiflarini baholash	334
6.4. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	342
7-Bob. Konstruktsiyalashni avtomatlashtirish asoslari	343
7.1. Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlari haqida umumiy ma'lumotlar	343
7.2. Loyihalashni avtomatlashtirish masalalari	348
7.3. Avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarining matematik ta'minoti	350
7.4. ALT larning texnik ta'minoti	362
7.5. ALT ning axborot ta'minoti	368
7.6. ALT ning dasturiy ta'minoti	376
7.7. Nazorat savollari, amaliy mashg'ulotlar va mustaqil ishlar uchun topshiriqlar	385
Glossariy	387
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati	388



«Tafakkur avlodi»
nashriyoti

