ТОЛАЛИ МАТЕРИАЛЛАРНИ ПРЕССЛАШ УСУЛЛАРИНИ ЖАРАЁНИНИ ТАХЛИЛИ

Хашимова Нилуфар Олим қизи М1-25 магистратура талабаси
Хакимов Шеркул Шерғозиевич, т.ф.д., профессор

Пахта хом ашёсига даврий ишлов бериш технологик жараёни пахта толаси, линт, техник ва уруғлик чигит ишлаб чиқаришни кўзда тутади. Бу жараёнда пахта хомашёсини қуритиш, тозалаш, тола ва линтни чигитдан ажратиш ҳамда олинган тайёр маҳсулотни сақлаш ва ташиш учун тола ва линтни пресслашни таъминлайдиган ускуналар иштирок этади. Технология вақт ва унинг алоҳида жараёнларининг унумдорлиги бўйича боғлиқлик билан узлуксиз оқимда амалга оширилади. Пахта хом ашёсига технологик ишлов беришнинг такомиллашган усул ва услубларини қўллаш унумдорликини ошириш, шунингдек, маҳсулотнинг табиий сифат кўрсаткичларини сақлаш билан бирга кечади. Шу билан бирга, корхонанинг технологик жараёнини яратилишда барча ускуналарнинг биргаликдаги ишлаши асосий омиллардан бири ҳисобланади.

Бутун ишлаб чиқаришнинг ривожланиши билан бир вақтда янги техника ва илғор меҳнат усулларидан фойдаланиш асосида пахта толаси ва линтни пресслаш жараёни такомиллаштирилмоқда. Бунинг натижасида толани пресслаш зичлигининг ортиши, пресслар қувватининг ортиши, қўлда бажариладиган иш усулларини механизатциялаш даражасининг ортиши ва хозирги вактда махаллий корхоналарда ХХП Туркия ва Собик Иттифокда ишлаб чикарилган пресслаш ускуналари ўрнатилган. Пахта толаси ва линтни пресслаш технологиясини ривожлантириш бўйича муайян хулосалар чиқариш учун маҳаллий ва хорижий пахта саноати корхоналарида ўрнатилган ўтилган пресслаш жараёнини такомиллаштириш йўлларини, шунингдек, бу йўналишда

илгари олиб борилган назарий тадқиқотларга тегишли масалаларни кўриб чиқиш зарур. Қуйида толани пакетлашнинг илгари қўлланилган ва мавжуд технологик тамойиллари ҳамда уларнинг техник ва сифат кўрсаткичлари таҳлили келтирилган.

Толали материалларни пресслашнинг таснифлари

Кўриб чиқилаётган пахта толасини жинлаш жараёнининг техник ва технологик жиҳатларини белгиловчи қуйидаги белгилар бўйича барча ишлаётган ва ҳозирда фойдаланилаётган пахта прессларини тўртта асосий конструкцияларга ажратиш мумкин.

А. Тойнинг шакли.

Б. Асосий юритма тури.

В. Рационал зичликни олиш усули.

Д. Прессниng конструктив бажарилиши.

Пахта толасини ва линтни пресслаш жараёнини такомиллаштиришнинг мумкин бўлган йўлларини аниқлаш ва ушбу белгиларнинг ҳар бири бўйича аниқ хулосалар чиқариш учун уларнинг ҳамасига батафсил тўхталиб ўтиш зарур.

А. Тойнинг шакли.

Пахта толасини пресслашнинг чет эл ва мамлакатимиз тажрибасида олиш технологияси бўйича бир-биридан тубдан фарқ қиладиган икки хил шакли - призматик ва юмалоқ шакли ишлаб чиқилган. Техник жиҳатдан транспартировка усули нуқтаи назаридан ташиш ва омборларга жойлаштириш ҳам келтирилган омилни ҳисобга олган ҳолда, пахта прессларини ишини такомиллаштириш бўйича тадқиқотларни ўтказишда улар томонидан киритиладиган тойларнинг призматик шаклига эътибор қаратиш лозим.

Б.Асосий узатма

Тола пресслаш учун қўлланиладиган асосий узатма куч юритмасини тавсифловчи тамойилга кўра, барча прессларни механик ва гидравлик прессларга бўлиш мумкин.

Винтли прессларнинг сезиларли конструктив камчиликлари, паст унумдорлиги ва пресслаш қутиларининг нисбатан катта кўндаланг кесим юзасида кичик қувват туфайли етарли бўлмаган пресслаш зичлиги, буларнинг барчаси ҳозирги вақтда бундай прессларни толани пресслаш учун жуда кам холларда ишлатилади. Умумий машинасозликда гидравлик юритманинг ривожланиши ва унинг механик куч қурилмаларига нисбатан афзалликлари ушбу кунда улардан фойдаланиш кенг таркалган.

Гидравлик юритмали прессининг унча мураккаб бўлмаган куч юритмаси катта пресслаш кучини ҳосил қилиш имконини беради. Бундан ташқари, гидравлик ўтказгич пресс қурилмасини бошқаришни соддалаштириш нуқтаи назаридан анча қулай ҳисобланади. У механик усулга қараганда осон ростланади, пресслаш жараёнига механизация ва автоматлаштириш элементларини киритиш имконини беради.

Шу сабабли, барча замонавий пахта прессларини, маҳаллий ва хорижий конструкциялардан келиб чиққан ҳолда, битта ёки бир нечта куч гидроцилиндрлари билан таъминланади ва пахта прессларини ишини такомиллаштириш масалаларини ҳал қилишда ушбу прессининг гидравлик юритмасидан фойдаланиш самараси. Ишнинг кейинги бўлимларида гидравлик прессининг технологик ишлаш принципи ва конструктив бажарилишига етарлича эътибор қаратилиши сабабли, ушбу бўлимда пахта прессларида гидравлик юритманинг истиқболли ривожланиши бўйича мулоҳазалар билан чекланамиз.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

1. Абдуллаев Х., Раҳимов А. Пахта толасини дастлабки ишлаш технологияси. – Тошкент: Фан, 2018.

2. Каримов Ш.Ш. Пахта саноати технологияси. – Тошкент: Ўқитувчи, 2016.

3. Мирзаев М.М. Пахта тозалаш корхоналари ускуналари ва технологияси. – Тошкент: Фан ва технология, 2017.

4. Юлдашев Б., Турсунов А. Толали материалларни қайта ишлаш жараёнлари. – Тошкент: ТДТУ нашриёти, 2019.

5. Абдураҳмонов Қ. Пахта толасини қайта ишлашда замонавий технологиялар. – Тошкент: Илм-Зиё, 2020.

6. Тўраев Н., Рашидов Б. Пахта саноатида технологик жараёнларни такомиллаштириш. – Тошкент: Фан ва технология, 2021.

7. Ким С.Н. Технология переработки хлопка. – Москва: Легкая промышленность, 2015.

8. Белов А.П. Оборудование хлопкоочистительных предприятий. – Москва: Машиностроение, 2014.

9. Маматқулов М., Холмуродов Ш. Пахта саноати машиналари ва жиҳозлари. – Тошкент, 2019.

10. International Cotton Advisory Committee. Cotton Processing and Technology. – Washington, 2018.