

**CHIGIT TARKIBIDAGI MOMIQ SIFATINI OSHIRISH BO'YICHA
OLIB BORILGAN TADQIQOTLAR TAXLILI**

O'rinboyeva Muattar Maxamadillo qizi - magistrant,

Muradov Rustam Muradovich - professor,

Isaxanov Hamidulla - professor.

Namangan davlat texnika universiteti

***Annotatsiya.** Arrali jin mashinasida chigitdan tola ajratib olingandan keyin linter mashinasiga beriladi. Linter mashinasida chigit tarkibidagi mavjud momiq (lint) ajratib olinadi. Bu jarayonda momiq sifati muxim axmiyatga ega. Ushbu maqolada mualliflar tomonidan sifat ko'rsatkichlariga aloxida e'tibor qaratilgan.*

***Kalit so'zlar:** Paxta, tola, arrali jin, zichlik, kolosnik, arra, baraban, chigit qobig'i, chigit, momiq.*

Hozirgi kunda paxtani dastlabki ishlash korxonlaridagi jinlash jarayonidan so'ng paxta chigitlari turli iflosliklardan tozalash, linterlash, delinterlash kabi jarayonlarga yuboriladi. Dalalarda ekishga mo'ljallangan chigitlar esa, urug'lik sifatida saralash jarayoniga yuboriladi [2]. Chigitlar tarkibiga qo'shib qolgan iflos aralashmalarning asosiy qismi chigitdan tola ajratish (jinlash) jarayonida sodir bo'ladi hamda ularni qayta ishlash vaqtida ajratib olish lozim bo'ladi.

Paxta tozalash korxonalarining linterlash bo'limiga o'rnatilgan linterlarning asosiy vazifasi chigitning yuzasidagi momiqni mexanikaviy, ya'ni arra tishlari bilan ajratib olishdir. Linterlarga quyidagi talablar qo'yiladi: linterlash jarayonida chigit hamda momiq shikastlanmasligi, momiqqa iflosliklar va aralashmalar qo'shilmasligi kerak, momiqning sifatini, tipini,

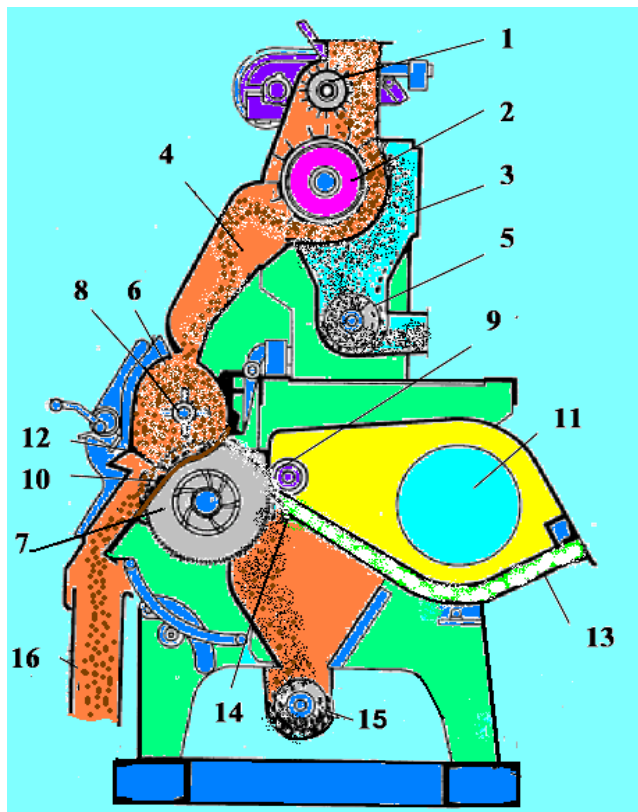
chigitning tukdorlik darajasini va linterning ish unumdorligini boshqarib boruvchi mexanizm (asbob-uskuna) ishlashi zarur.

Linterlash texnologik jarayonida chigitga mexanik ta'sir qiluvchi, chigit bilan ta'minlanishi borasida yarim avtomat ishlovchi hisoblanadi, o'zining ishi bilan to'g'ri oqimli mexanizmlar qatoriga kiradi.

Momiqni arra tishidan ajratib olishda esa, u havo kamerasi yordamida yuqoridan havo pudovchiga kiradi. Arralar miqdoriga qarab linterlar 160 arrali deyiladi.

Taqsimlovchi shnek linterning tepasida joylashgan shaxtaga chigitni tushirib beradi. Shaxtadan esa, (1-rasm) chigit KPP rusumli ta'minlagichga (1) tushadi, u erda impulsli variator orqali xarakatga keluvchi qabul qiluvchi valikka tushadi, undan tituvchi –tekislovchi qoziqchali- plankali barabanga tushadi. Chigitni qabul qiluvchi valik chigit valigining zichligiga qarab 0 dan 20 ayl/daq. da xarakat qiladi. Qoziqchali- plankali baraban chigitni 2,5 x 3 mm teshikli to'r yuzasidan sudrab o'tadi. Qoziqcha va plankalar ta'sirida xamda rusumzdan qochma kuch va plankaning aylanishida hosil bo'ladigan havo oqimi hisobiga chigit miqdorida bo'lgan mayda chiqindilar va iflosliklardan tozalanib, pastga tushirib yuboriladi va chiqindi konveyeriga tushadi. Planka bilan to'r oralig'idagi tirqish 10-15 mm ga tengdir, bu esa chigitning shikastlanishini oldini oladi.

Linterning ishchi kamerasiga (4) chigitning bir maromda tushishiga va intensiv titib berilishiga sabab, qoziqcha – plankalarning shaxmatli joylashishi hamda ularning bir xil tezlikda aylanishidir. Shu sabablar asosida ishchi kameradagi chigit valigining zichligi bir maromda bo'ladi hamda chigitning bir tekis tuksizlanishiga olib keladi (momiqli chigitdan olish), shunda chigitninig shikastlanish darajasi kamayadi.



1-rasm. 5JIII rusumli linter ishchi qismlarining ko'ndalang kesimida ko'rinishi

1-rasm.1.Ta'minlash valigi; 2. Chigit oqimini tekislash barabani;3. Ifloslik novi; 4.Chigit tushish novi; 5. Ifloslik konveyeri; 6.Ishchi kamerasi; 7. Arrali silindr;8.To'zitgich; 9.Ulyk kozerogi; 10.Kolosnik; 11.Ventilyator; 12.Chigit tarog'i; 13.Tola quvuri; 14.Havo soplosi;15. Ifloslik konveyeri; 16.Chigit tushish novi;

Tolador chigitlar tarkibini jinlash jarayonidan keyin kuzatiladigan bo'lsa, ularda mayda iflosliklar mavjud. Bundan tashqari, ularning tarkibida rivojlanmagan, pishib yetilmagan mayda chigitlar ham bo'lishi mumkin [2]. Bunday aralashmalar chigitlarga ishlov berish jarayonlarida maydalanishi hamda momiq va chigit iflosligining oshishiga olib kelishi mumkin. Yana chigitli aralashma tarkibida tolasi to'liq ajratib olinmagan chigitlar ham mavjud bo'ladi, ularni saralab olib esa korxonada tola ishlab chiqarish imkoniyati oshirish mumkin bo'ladi.



Chigitda qolgan tola qoldig'i deb -paxtani jinlashda 200 dona chigitda tozalanmay qolgan tola miqdoriga aytiladi [10]. Jinlashdan keyingi chigitlarning tola qoldig'i [11] ishda ta'kidlanishicha, jinlash jarayonini normal o'tishini ta'minlovchi kerakli ko'rsatkich hisoblanadi. Lekin dissertatsiya ishidagi tadqiqotlarda jinlash jarayonidan chiqqan 3-5 % chigitlarda yigirishga yaroqli tolalar mavjudligi aniqlandi [12]. Shuning uchun bu chigitlarni maksimal holatda ajratib olish maqsadga muvofiq.

Chigitlarni saralash jarayoniga ularning shikastlanganlik darajasi ham sezilarli ta'sir ko'rsatadi. Jinlash va linterlash jarayonida chigitlarning shikastlanishi bo'yicha o'tkazilgan tadqiqotlarda quyidagilar aniqlandi. Masalan, S-6524 1-nav 50 g. paxta chigitlari uchun uchlikda 2-3 %, o'rtasida 9-22 %, poynakda 3-6 % shikastlanish bo'lsa, S-6530 II nav chigitlar uchun bu kattalik uchlikda 1-3 %, o'rtasida 8-19 %, poynakda 2-5 % bo'lar ekan. Bu qobiq shikastlanishi bo'yicha «taqsimlanish» paxta chigitlarining tabiiy fizik xossalari bo'yicha ham tavsiflash mumkin.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Akramjon, S., Rustam, M., Akmal, U. and Dilmurat, K. (2018) Movement Differential Equation of Seed Roller which Has Been Installed Stake Accelerator on the Roll Box of Gin Machine. Engineering, 10, 521-529. <https://doi.org/10.4236/eng.2018.108038>
2. A.U. Sarimsakov, D.M. Kurbonov, Sh.Sh. Xalikov. (2019) The study of the crucible rotation of raw materials with a practical way // Экономикаи социум.- 2019.- №12(67).- URL: https://iupr.ru/domains_data/files/67/Sarimsakov.pdf
3. Akmal, U., Khamit, A., Akramjon, S. and Muazzam, K. (2018) The Saw Gin Stand with Adjustable Movement of the Roll Box. Engineering, 10, 486-494. <https://doi.org/10.4236/eng.2018.108034>
4. Umarov, A., Ortikova, K. and Sarimsakov, A. (2020) Analysis of Speeds of Cylinders of Saw Gins and Linters and Determination of Critical Frequencies for them. Engineering, 12, 715-722. <https://doi.org/10.4236/eng.2020.1210050>