

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI;

- 1.I.Sultonov – Adabiyot nazariyasi. Toshkent 1980 yil.
- 2.T.Boboev – Adabiyotshunoslikka kirish. Toshkent 1981 yil.
- 3.N.Shukurov – Toshkent matbaa uyi ijodi.
- 4.M.Qodirov – Jahon adabiyoti. 2001 yil.

CHIGITLI PAXTANI YIRIK VA MAYDA IFLOSLIKLARDAN TOZALASH

Beknazarova Nozima rustam qizi
Xidirova Durdona Olim qizi
Abdushukurova Ma'mura Abdulla qizi
1-2-3 Guliston Davlat Unversiteti

Annotatsiya: *Chigitli paxtaning mayda va yirik iflosliklarini tozalovchi uskunalar bular 1XK mayda ifloslikdan tozalaydi. ЧХ-5, ЧХ-3М2, turlari mavjud. Ushbu maqolada chigitli paxtani iflosliklardan ajratish tozalash haqida.*

Kalit so'zi: *Paxta tozalash jarayoni, mayda va yirik iflosliklardan tozalaydigan uskunalar, havo sarfi, ish unumdorligi, texnik tasnifi, aylanish tezligi, sarflanadigan quvvati.*

Chigitli paxtaning tolasini chigitidan ajratish jarayonida uning ifloslini va begona qo'shilmalarning tola sifatiga ta'sir qilmasligi uchun ularni qurutish va tozal uskunalar o'rnatilgan. Paxta xom ashyosi qo'l bilan terilganda uning ifloslik darajasi oshadi. Paxta xom ashyosiga mayda qurugan barglar va yirik xas chop bo'lgan iflosliklar oshadi. Iflos aralashmalar chigitli paxtaga ilashish jihatdan passiv va aktiv xillariga kiradi. Chigitli paxtani har xil iflosliklardan tozalash uchun kerakli uskunalar turlarini tanlashda uning fizik-mexanikaviy xususiyatlarini nazarga olish ahamiyatga ega. Chigitli paxtani xas-cho'plardan tozalash mashinalari qoziqchali barabanlar seksiyasi va arrachali barabanli seksiyasidan iborat bo'ladi. Mayda xas-cho'plar qoziqchali barabanlar seksiyasida, yirik aralashmalar esa, arrachali barabanli seksiyada yaxshi tozalanadi. Uskunaning tozalash samaradorligi uskunaga tushgan paxtadan ajratilgan aralashma massasining chigitli paxtada bo'lgan barcha aralashma massasiga nisbati bilan foiz hisobida aniqlanadi.

$$KM = \frac{C1 - C2}{C1} * 100\%$$

chigitli paxtaning tozalashdan oldin va tozalashdan keyingi ifloslik darajasi, % Uskunalarining tozalash samaradorligiga ularning ish unumdorligi, chigitli paxtaning namligi va iflosligi katta ta'sir qiladi. Uskunalarining ish unumdorligi ularning eng yuqori tozalash samaradorligiga moslab oshiriladi. Chigitli paxtaning namligi normal darajagacha kamaytirilganda tozalash samaradorligi ko'payib, iflos aralashmalarining chigitli paxtadan ajralishi osonlashadi va ko'payadi.

Namligi normal darajadan yuqori bo'lgan chigitli paxtani tozalaganda uskunalarining tozalash samaradorligi kamayishidan tashqari shu chigitli paxtaning tolasida qo'shimcha nuqsonlar ham ko'payadi. Buni ilmiy tekshirish instituti ma'lumotidan ko'rish mumkin. Chigitli paxtani mayda iflosliklardan tozalash uchun ishlatiladigan uskunalar paxta tozalash korxonasining quritish-tozalash bo'limida, tozalash bo'limida va har bir jinning ta'minlagichiga o'rnatiladi. Chigitli paxtadan mayda iflosliklarni ajratish uskunalar pnevmatik, pnevmamexanik va mexanik sistemalarga bo'linadi. Mayda iflosliklarni ajratish uskunalar texnologik qatorda o'rnatilish joyiga qarab individual va batareyali, ish

organlarining chigitli paxtaga ta'siri jihatidan bir ta'sirli va qayta ta'sirli, ish organlarining soniga qarab bir barabanli va ko'p barabanli, tuzilishi bo'yicha esa barabanli va shnekli xillarga bo'linadi. Paxta tozalash sanoati korxonalarida chigitli paxtani mayda iflosliklardan tozalashda asosan 8-qoziqchali barabanli C4-02; 1XK rusumli tozalagichlar va EH178 qoziqchali bloklar ishlatilmoqda. Ishlash jarayoni quyidagicha: Chigitli paxta ta'minlash valiklari ustiga o'rnatilgan shaxtaga tushiriladi. Bir-biriga qarshi aylanuvchi ta'minlash valiklari chigitli paxtani qoziqchali barabanga bir meyorda uzatadi. qoziqchali baraban o'z navbatida chigitli paxtani titkilab to'rli sirt ustidan olib o'tadi va ikkinchi barabanga uzatadi. Shu tartibda chigitli paxta hamma barabanlarda takrorlanib tozalash natijasida mayda iflosliklardan ajratiladi. Ajratilgan iflosliklar barabanlar tagidagi to'rli sirt teshiklari orqali iflosliklar bunkerlarining qiya devorlari bo'ylab pastga tushadi va pnevmatransport bilan so'rib olinadi. Tozalangan chigitli paxta esa uskunadan chiqarilib keyingi texnologik jarayonga uzatiladi.

1. Ish unumdorligi, t/soat.....

2. ...5,0÷7,0

3. 2. Tozalash samaradorligi %4550

3. Aylanish tezligi, ayl/da? 1XK (C4-02) tozalagich uskunasi asosiy texnik ko'rsatkichlari:

a) ta'minlovchi valik.....

.....0÷14

b) qoziqchali baraban.....

.....480 4. Texnologik masofa (to'rli sirt bilan qoziqchali baraban oraliqi), mm.....

.....14÷20

Chigitli paxtani har xil aralashmalardan tozalash uchun, ularning (aralashmalarning) fizik-mexanikaviy xususiyatlarini nazarga olish hisobiga texnologik uskunalar turi tanlab olinadi. Masalan: yirik iflosliklarni chigitli paxtadan ajratishda arrali barabanlar seksiyasidan foydalaniladi. Chigitli paxtani iflosliklardan tozalash samaradorligi uskuna ish organlarining chigitli paxtaga ta'sir etish usuliga: to'rli sirt yoki kolosnik ustida chigitli paxtani silkitish, tozalash vaqtida havo oqimining aralashishi, arrali barabanlarning chigitli paxta bo'laklarining qanday titkilab tarashiga bog'liq. Tozalash uskunalarini ish organlarining chigitli paxtaga ta'siri o'z navbatida bir qator sabablarga: uskunaning ish unumdorligiga, ishchi qismlarining aylanish tezligiga, ish organlari orasidagi texnologik masofalarga (zazorlarga), ularning tuzilishiga, chigitli paxtaning nechanchi marta tozalanishiga bog'liq. Arrali barabanli tozalagich uskunalarining asosiy ish organlari arrali baraban (1) bilan uning tagiga ma'lum bir masofada (zazor) qatorlab qo'yilgan kolosniklardan (2) iborat. Bu ish organlari chigitli paxta bo'lakchalarini arralash tishlariga bosish cho'tkasi (3) va ajratib oluvchi cho'tkali baraban(4) bilan birgalikda chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologik jarayonini tashkil etadi.

4X-5 tozalagichning texnologik xarakteristikasi:

1. Chigitli paxta bo'yicha ish unumdorligi, t/coat.....	1-:-6,0
2. Tozalash samaradorligi, %	65-:-85
3. Ish organlarining aylanish tezligi, min-1:	
a) ta'minlash valiklari.....	0-:-16
b) pichoqchali baraban.....	500
barabanlar.....	315
v) arrali	
g) cho'tkali barabanlar.....	1000
4. Ish organlarining texnologik tirqishlari, mm:	
b) arrali baraban bilan kolosniklar orasi.....	12-:-18
v) arrali baraban bilan cho'tkalar orasi.....	1gacha

FOYDALANILGAN ADABIYOTLARRO'YXATI:

1. Jabborov G'.J. va boshqalar «Chigitli paxtani ishlash texnologiyasi», Darslik. Toshkent - «O'qituvchi» 1987- 400 b.
2. Tillaev M.T. Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jixozlari fanidan paxtani jinlash hamda chigitni linterlash qismidan talabalarda amaliy malaka ko'nikmalarini shakllantirish bo'yicha qo'llanma. Toshkent, TTESI, 2009, 96 b.
3. Xojiev M.T., M.T.Tillaev, K.O.Otajonov. "Paxtani dastlabki ishlash" ga oid izoxli tayanch iboralar. Toshkent-2001 y.43b
4. www.cottonusa.org.
5. www.powerrollginstand.com