

5ЛП ЛИНТЕРНИНГ ИШЛАБ ЧИҚАРИШДАГИ ҲОЛАТИ БЎЙИЧА ТАДҚИҚОТЛАР

магистр К. Камалдинова, т.ф.н., к.и.х. Р.Ш. Сулаймонов

Мақолада 5ЛП линтернинг ишлаб чиқаришдаги ҳолати, линтернинг иш унумдорлиги, ишлаб чиқарилаётган чигит ва момиқнинг сифат кўрсаткичига таъсири ўрганилган. Аррали цилиндр билан аралаштиргич зонасида чигит қатлами ҳаракатининг схемаси аниқланилган.

В статье изучены качественные показатели семени и лinters, состояние, производительность лinters 5ЛП. Определены схема движения слоя семени в зоне ворошителя и пильного цилиндра.

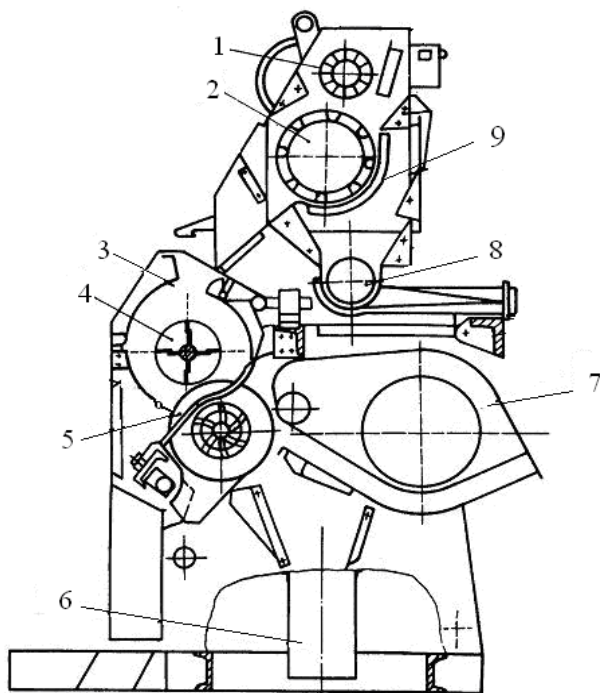
The article examines the quality indicators of seed and lint, the state, the performance of the linter 5LP. The pattern of movement of the seed layer in the agitator and saw cylinder zone has been determined.

Пахтага дастлабки ишлов бериш технологиясида ишчи кучи, электр энергияси ва эҳтиёт қисмлар кўп сарфланадиган, ишлатилишида ўзига хос мураккабликларни юзага келтирадиган жараён чигитини линтерлаш жараёнидир.

Маълумки, линтернинг иш унумдорлиги, ишлаб чиқарилаётган чигит ва момиқнинг сифати линтерлаш жараёнида чигит сиртидан ўз вақтида керакли миқдорда момиқни қириб олиш даражаси, ишчи камерада чигитларни ўз вақтида ташқарига чиқиши, чигитли валик зичлиги, айланиш тезлиги, валдаги арралар сони, арра диаметри, арра тишларининг параметрлари, арраларни ПДИ 48-2013, яъни “Линтердан кейинги чигит тўлиқ тукдорлигининг соҳавий меъёри” асосида ўз вақтида алмаштирилиши, арраларнинг ишчи камерага кириб туриш баландлиги билан боғлиқ.

Бугунги кунда Республикамиз пахта тозалаш корхоналарининг чигитини линтерлаш технологик тизимида 5ЛП русумли линтерлар ишлатилади (1-расм). Линтернинг ишлаб чиқаришдаги самарадорлигини ўрганиш мақсадида Тошкент вилоятининг Қорасув пахта тозалаш корхонасида тажриба-тадқиқот ишлари олиб борилди. Тажриба ишларини бошлашдан аввал технологик тизимдаги линтерлардан бири танлаб олинди. Тажриба ишлари пахтанинг С-6524 селекцияли II нав 2-синфидан ишлаб чиқарилган бошланғич намлиги 9,8 %, тукдорлиги 11,4 % га тенг бўлган жинланган чигитда ўтказилди. Тажриба ишлари ташқи диаметри 314 мм ва 4 соат

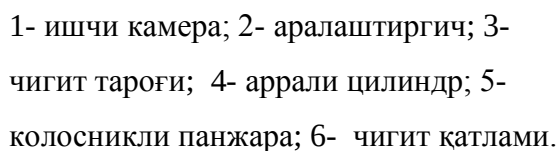
давомида ишлатилган янги арраларда олиб борилди. Тадқиқот ишлари даврида 5ЛП линтердан олдин ва линтердан ишлаб чиқарилаётган чигитдан, линтердан кейинги момикдан намуналар олиниб, лаборатория шароитида тахлил этилди. Тахлил натижалари аниқ бўлиши учун намуналар 9 марта такрорланди. 5ЛП линтернинг чигит бўйича иш унумдорлигини эса хронометраж усул билан аниқланди. Бунда ҳар 3 минут вақт оралиғида линтер ишчи камерасидан чиқаётган чигитлар йиғиб олиниб, пресс цехидаги электрон тарозида тортилди. Момик бўйича иш унумдорлигини аниқлаш учун эса технологиядаги қолган линтерлар вақтинча тўхтатилиб, тажриба учун ажратилган линтернинг ишлатилишидан ҳар 3 минут вақт оралиғида пресс яшигига тушаётган момик йиғилиб тортилди. Натижалари аниқ бўлиши учун тажрибалар 9 марта такрорланиб натижанинг ўртача қиймати олинди. Олинган натижа соат бўйича ҳисобланганда 5ЛП линтернинг чигит бўйича иш унумдорлиги ўртача 763 кг/соатни, момик бўйича иш унумдорлиги ўртача 25,2 кг/соатни ташкил этди. Ишлаб чиқарилган чигитнинг тукдорлиги ўртача 8,2 % ни, шикастланиши ўртача 4,6 % ни ташкил этди.



1-таъминловчи валик; 2- текисловчи тозаовчи барабан; 3- ишчи камера;
4- аралаштиргич; 5- арралаи цилиндр; 6- улюк чиқарувчи қувур;
7- ҳаво камераси; 8- чиқинди шнеги; 9- тўрли юза
1- расм. 5ЛП линтернинг схемаси

Момик сифат кўрсаткичи бўйича ўртача 9,1 % ни, штапель узунлиги бўйича 6/7 мм ни ташкил этиб, О'zDst 645 "Пахта момиғи" техникавий шартлар бўйича Б типли "Ўрта" синфга мансуб эканлиги аниқланди.

5ЛП линтерларда бу жараёни амалга оширишда иштирок этадиган асосий ишчи қисм бўлган аралаштиргич конструкциясининг камчилиги оқибатида чигитни линтерлаш зонасида чигитлар тўпламини фақат айланма ҳаракатга келтириши ўрганилди. Бунинг натижасида аррали цилиндрдаги арра тишларининг чигитлар билан ўзаро таъсирида тишларнинг олди қисми чигит сиртидан момиқни қириб олиш жараёнига иштирок этади, арра тишларининг икки ён томони чигит сиртидан момиқни қириб олиш жараёнига деярли иштирок этмаслиги ўрганилди. Линтер арра тишларидан самарали фойдаланмаслик оқибатда чигитларнинг ишчи камерада ташқарига ўз вақтида чиқмасдан камерада керагидан ортиқ туриб қолиши ва аррали цилиндр билан керагидан ортиқ учрашишини



2- расм. Аррали цилиндр билан
аралаштиргич зонасида чигит қатлами
харакатининг схемаси

юзага келтиради. Бу ўз навбатида биринчидан чигитнинг шикастланишини ва момиқнинг ифлослик даражасини ортишига олиб келса, иккинчидан чигитларнинг

ишчи камерадан ўз вақтида ташқарига чиқмаслиги, линтер ишчи камерасига таъминловчи системадан тукдорликка эга бўлган чигитларнинг бериш миқдорини камайтиришга олиб келади. Натижада линтернинг чигит ва момик бўйича иш унумдорлигининг пасайишини юзага келтиради. Шунинг учун ҳам бугунги кунда пахта тозалаш корхоналарида пахтани жинлаш технологик тизимида пахтага дастлабки ишлов бериш технологияси (ПДИ70-2017) бўйича ишлатилаётган 2 дона 4ДП-130 ёки 5ДП-130 аррали жинлардан бир соатда ишлаб чиқарилаётган чигитни линтерлаш учун ПДИ70-2017 бўйича 8 донадан 12 донагача 5ЛП линтерларини ўрнатиш ва ишлатиш ҳақида қайд этилган. Технологияда линтерларнинг сон жихатидан кўплиги юқорида айтиб ўтилганидек электр энергияси, эҳтиёт қисмларнинг керагидан ортиқ сарфланиши билан бирга корхона иқтисодиётига ва бунинг натижасида юзага келадиган корхона рентабеллигига салбий таъсир этмоқда.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. 5ЛП линтернинг паспорти. Тошкент, “Ўзбекпахтамаш” , 1981й.
2. Пахтани дастлабки ишлаш бўйича справочник. Ф.Б. Омоновнинг умумий тахрири остида тайёрланди. “Paxtasanoat ilmiy markazi” АЖ , “Voriz-nashriyot”, Тошкент, 2008, 416 б.
3. Нуралиев Э.К. Повышение эффективности линтерования хлопковых семян путем совершенствования рабочей камеры линтера. Дисс. канд.тех.наук, ТИТЛП, Ташкент, 1990.- 138 с.
4. Махмудов Ю.А. Совершенствование рабочей камеры и процесса линтерования с целью повышения эффективности выработки линта. Дисс. канд.тех.наук, ТИТЛП, Ташкент, 1994. – 141 с.