

TO‘QIMACHILIK MUAMMOLARI



Ilmiy-texnikaviy
jurnal

2002 yildan
nashr etiladi

yiliga 4 marta
chop etiladi

Bosh muharrir:
B.O.Onorboyev

Bosh muharrir o‘rinbosari: A.E.Gulamov
Mas‘ul kotib: N.B. Mirzaev

Tahririyat hay‘ati:

H.A.Alimova
Q.Jumaniyazov
A.J.Jo‘raev
X.X.Komilova
B.M.Mardonov
M.M.Muqimov
A.Z.Mamatov
I.A.Nabieva
M.T.Xojiev

Tahririyat kengashi:

J.N.Akbarov
M.A.Asqarov
O.A.Axunbabayev
R.G.Mahkamov
A.D.Daminov
X.T.Axmedxodjaev
A.R.Korabelnikov (Rossiya)
R.M.Murodov
D.M.Muxamedova
X.K.Tursunov
A.K.Bulanov
S.Sh.Tashpulatov
A.E.Lugachev
B.A.Xasanov
P.N.Rudovskiy (Rossiya)
R.O.Jilisbaeva (Qozog‘iston)
F.U.Nigmatova
F.X.Raximov
Sh.R.Umarov
N.R.Xanxadjaeva

Tahririyat manzili:

100100, Toshkent sh., Shohjahon ko‘chasi, 5.

Tel: 253-06-06, 253-66-34.

e-mail: jurnal-titli@titli.uz. www.titli.uz

Ushbu jurnalda chop etilgan materiallar tahririyatning yozma ruxsatisiz to‘liq yoki qisman qayta chop etilishi mumkin emas. Tahririyatning fikri mualliflar fikri bilan har doim ham mos tushmasligi mumkin. Jurnalda yoritilgan materiallarning haqqoniyligi uchun maqolalari-ning mualliflari va reklama beruvchilar mas‘uldirlar.

MUNDARIJA

PAXTA SANOATI TEXNOLOGIYASI

- M.R.Muminov, Z.A.Shodmonkulov, I.G.Shin.**
O‘zgaruvchan parametrlar usuli bilan ishlov berish yordamida jin arrali disk tishlarini dinamik mikrosharchalar orqali yanada mustahkamlash samaradorligini oshirish 7
- A.A.Safoyev, X.J.Abdugaffarov.**
Chigit massasidagi chiqindilarni to‘rli yuzadan chiqarib yuborilishini jadallashtirish masalalari 12
- A.T.Majidov, N.M.Safarov, X.T.Axmedxodjaev.**
Paxta tolasini jinlash jarayonida energiyatejamkor texnologiyalarni qo‘llash 16
- A.Parpiyev, Y.I.Ko‘palova, A.Q.Usmonqulov**
Paxtani quritish barabanini takomillashtirish 21
- M.T.Xodjiyev, B.A.Bayxanov, SH.SH.Xakimov.**
G‘aramdagi paxtani har xil sanoat navlarini ajratish bo‘yicha olib borilgan tadqiqotlar 26
- X.S.Usmanov, U.S.Tadjiyev, J.B.Toxtabayev.**
Chigitli paxtani yirik iflosliklardan tozalash mashinalari uchun cho‘tkalami ishlab chiqarilishining yangi texnologiyasi 30
- A.Parpiyev, N.A.Navruzov.**
Jin ish unumdorligini chigitdagi qoldiq toladorlikka ta‘sirini o‘rganish 34
- M.Agzamov, S.Z.Yunusov, M.B.Raxmatov, M.M.Agzamov.**
Yangi turdagi ishchi kamerali jinlash mashinasining tajriba natijalari 40
- X.T.Axmedxodjaev, A.B.Djumabayev, B.A.Sobirov, L.Y.Bakirov**
Paxtani qayta ishlash texnologik mashinalari uchun yangi materiallar konstruksiyasi samaradorligini baholashning umumiy mezonlari 44
- I.Abbazov, M.Gapparova, M.Xodjiyev.**
Tola bo‘lakchalarini to‘rli silindrik sirt yuzasidan ajratib olish jarayonini modellashtirish 49
- D.M.Muxammadiyev, F.X.Ibragimov.**
Arrali jin arralararo qistirmalari takomillashtirilgan konstruksiyasining ishlash qobiliyatining tahlili 53
- E.T. Maksudov, R.SH. Sulaymonov, B.M. Mardonov, X.X. Aminov.**
Vertikal joylashgan qoziqli barabanlar ta‘sirida paxtani tozalash jarayonini modellashtirish 58

TO‘QIMACHILIK SANOATI TEXNOLOGIYASI

- X.A.Alimova, X.X.Umurzakova, S.M.Rizaeva, S.S.Haydarov.**
Turli yuza zichlikda olingan ipak tibbiyot dokasini xususiyatlari 64
- T.B.Murodov, A.Dj.Djurayev, O.A.Mirzayev, O.K.Ataniyazov.**
Yigiruv mashinalarining diskretlash zonasi ishchi organlarini samarali konstruktiv sxemalarini ishlab chiqish va sinov natijalari 68
- M.M.Musaeva, G.X.Gulyaeva, M.M.Muqimov, K.M.Holiqov.**
Yassi fang mashinasida ikki qatlamli arqoqli trikotaj ishlab chiqarish texnologiyasi 72
- M.M.Musayeva, G.X.Gulyaeva, M.M.Muqimov, K.M.Xoliqov.**
Ikki qatlamli trikotajning tuzilishi va olish usuli 78
- P.M.Butovskiy.**
Halqali yigiruv mashinasida shakldor ip ishlab chiqarish 83
- H.H.Umurzakova, J.A. Axmedov.**
Pilla chuvishta ip uzilishini xom ipakning sifat ko‘rsatkichlariga ta‘siri 88
- X.D.Bastamkulova, H.Alimova, J.A.Axmedov.**
Eshilgan kompleks ipak iplarining deformatsion holatlari 94
- R.M.Murodov, U.O.Axunbabayev.**
Charxning konstruktiv va texnologik parametrlarini iplarning tarangliklariga tas‘irlarini baholashga oid ayrim tadqiqotlar 99

G.A.Majidova, A.M.Daminov, H.N.Luqmonov. Yangi turdagi ipak – paxta matosini xususiyatlari va tuzilish ko'rsatkichlarini tadqiq qilish	103
G.A.Yusupxodjaeva Ipak tolali chiqindilaridan aralash yigirilgan ip olish texnologiyasi	107
<i>YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI</i>	
O.M.Yo'ldosheva. Kollagen asosidagi olovbardosh kompozitsiyani to'qimachilik materiallariga tadbiqi	110
N.D.Nabiev, S.X.Karimov, A.S.Rafikov. Sellyuloza va to'qimachilik matolarining payvand sopolimerlarining termik va mexanik xossalari	114
<i>FUNDAMENTAL FANLAR</i>	
F.X.Raximov, M.A.Raxmatov, B.Z.Zaripov, B.SH.Usmonov Paxta – to'qimachilik klasteri yoxud iqtisodiy yuksalish sari odimlar	120



Научно-технический
журнал

издается
с 2002 года

4 раза
в год

Главный редактор
Б.О.Онорбоев

Заместитель главного редактора
А.Э.Гуламов

Ответственный секретарь:
Н.Б.Мирзаев

Редакционная коллегия:
Х.А.Алимова
К.Жуманиязов
А.Ж.Джураев
Х.Х.Камилова
Б.М.Мардонов
М.М.Мукимов
А.З.Мамаатов
И.А.Набиева
М.Т.Хожиев

Редакционный совет:
Ж.Н.Акбаров
М.А.Аскарлов
О.А.Ахунбабаев
Р.Г.Махкамов
А.Д.Даминов
Х.Т.Ахмедходжаев
А.Р.Корабельников (Россия)
Р.М.Муродов
Д.М.Мухамедова
Х.К.Турсунов
А.К.Буланов
С.Ш.Ташпулатов
А.Э.Лугачев
Б.А.Хасанов
П.Н.Рудовский (Россия)
Р.О.Жилисбаева (Казахстан)
Ф.У.Нигматова
Ф.Х.Рахимов
Ш.Р.Умарова
Н.Р.Ханхаджаева

Адрес редакции:
100100, г. Ташкент, ул. Шохжахон, 5.
Тел: 253-06-06, 253-66-34.
e-mail: jurnal-titli@titli.uz www.titli.uz

Материалы, опубликованные в настоящем журнале, не могут быть полностью или частично возведены без письменного разрешения редакции. Мнение редакции не всегда совпадает с мнением авторов материалов. За достоверность сведений, представленных в журнале, ответственность несут авторы статей и рекламодатели.

ОГЛАВЛЕНИЕ

ТЕХНОЛОГИЯ ХЛОПКООЧИСТИТЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- М.Р.Муминов, З.А.Шодмонкулов, И.Г.Шин.
Повышение эффективности дробеударного упрочнения зубьев пильных дисков джинов с помощью переменных параметров режима обработки 7
- А.А.Сафоев., Х.Ж.Абдугаффаров.
Вопросы интенсивности просеивания сорных частиц массы семян просеивающей поверхностью 12
- А.Т.Мажидов, Н.М.Сафаров, Х.Т.Ахмедходжаев.
Применение энергосберегающих технологических процессов при джинировании хлопка волокна 16
- А.Паршиев, Ю.И.Купалова, А.Қ.Усмонкулов.
Теоретический анализ кондуктивного теплообмена в сушильном барабане 21
- М.Т.Ходжиев, Б.А.Байханов, Ш.Ш.Хакимов.
Исследования по разделению хлопка в бунтах на промышленные сорта 26
- Усманов Х.С., У.С.Таджиев, Ж.Б.Тохтабаев
Новая технология производства щеток для очистителей хлопка-сырца от крупного сора 30
- А.Паршиев, Н.Наврозов.
Изучение влияния производительности джина на остаточную волокистость семян 34
- М.Агзамов, С.З.Юнусов, М.Б.Рахматов, М.М.Агзамов.
Результаты исследований джина с новым типом рабочей камеры 40
- Х.Т.Ахмедходжаев, А.Б.Джумабаев, Б.А.Собиров, Л.Й.Бакиров.
Обобщенный критерий оценки эффективности новых материалов и конструкции для технологических машин по переработке хлопка 44
- И.Аббазов, М.Гаппарова, М.Ходжиев.
Моделирование процесса отделения волокистых частиц с цилиндрической сетчатой поверхности 49
- Д.М.Мухаммадиев, Ф.Х.Ибрагимов.
Анализ работоспособности пильного джина с новой конструкцией междупильной прокладки 53
- Э.Т.Максудов, Р.Ш.Сулаймонов, Б.М.Мардонов, Х.Х.Аминов.
Моделирование процесса очистки хлопка-сырца при воздействии вертикально расположенных колковых барабанов 58

ТЕХНОЛОГИЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Х.А.Алимова, Х.Х.Умурзакова, С.М.Ризаева, С.С.Хайдаров
Свойства различной поверхностной плотности шелковой медицинской марли 64
- Т.Б.Муродов, А.Дж.Джураев, О.А.Мирзаев, О.К.Атаниязов.
Разработка эффективной конструктивной схемы рабочих органов дискретной зоны прядильных машин и результатов испытаний 68
- М.М.Мусаева, Г.Х.Гуляева, М.М.Мукимов, К.М.Холиков.
Разработка технологии получения двухслойного уточного трикотажа на плоскофанговой машине 72
- М.М.Мусаева, Г.Х.Гуляева, М.М.Мукимов, К.М.Холиков.
Структура и способ получения двухслойного трикотажа 78
- П.М.Бугтовский.
Выработка фасонной пряжи на кольцепрядильных машинах 83
- Х.Х.Умурзакова, Ж.А.Ахмедов.
Влияние обрыва нитки на показатели качества шелка-сырца при размотке 88
- Х.Д.Бастамкулова, Х.Алимова, Ж.А.Ахмедов.
Деформационные состояния комплексных крученых шелковых нитей 94

Р.М.Муродов, У.О.Ахунбаев. Некоторые исследования по оценке влияния конструктивных и технологических параметров мотовила на натяжения нитей	99
Г.А.Мажидова, Э.Ш.Алимбаев, Х.Н.Лукманов. Исследование показателей строения и свойств нового вида шелка-хлопкового тканей	103
Г.А.Юсупходжаева. Технология получения смесовой шелковой пряжи из волокнистых отходов	107
<i>ТЕХНОЛОГИЯ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ</i>	
О.М.Йўлдошева. Исследовательский состав коллагена в текстильных материалах	110
Н.Д.Набиев, С.Х.Каримов, А.С.Рафиков. Термические и механические свойства привитых сополимеров целлюлозы и текстильных полотен	114
<i>ФУНДАМЕНТАЛЬНЫЕ НАУКИ</i>	
Ф.Х.Рахимов, М.А.Рахматов, Б.З.Зарипов, Б.Ш.Усманов. Уверенный шаг к росту и развитию экономики или хлопково - текстильный кластер	120

технологии на основе интенсификации тепло-массообменных процессов. // Дисс. д.т.н. Ташкент, 2016. -Стр. 159-171.

4. A.Kayumov. The influence of drying regimes in moisture of raw cotton and its components // Journal of Textile Science & Engineering. США. 2017. P. 1-4.

5. A.Kayumov, A.Parpiev. Effect of temperature of steady heating components of cotton-seed at drying process. European science review, – Vienna. №7-8. 2016. -P.205-207.

6. А.Парпиев, М.М.Ахматов, А.Қ.Усмонкулов, М.Муминов. Пахта хом-ашёсини қуритиш: дарслик. Тошкент, 2009. -Б. 54-56.

7. А.Парпиев. Изыскание путей интенсификация процесса сушки хлопка-сырца. // Дисс. Канд.техн.наук. Тошкент. 1982. Стр.44-45.

8. Г.И.Мирошниченко. Основы проектирования машин первичной обработки хлопка. М.: Машиностроение, 1972г. -Стр. 14.

УДК 677.021.152

ГАРАМДАГИ ПАХТАНИ ҲАР ХИЛ САНОАТ НАВЛАРИНИ АЖРАТИШ БЎЙИЧА ОЛИБ БОРИЛГАН ТАДҚИҚОТЛАР

М.Т.Ходжиев, Б.А.Байханов, Ш.Ш.Хакимов

***Аннотация.** Пахта гўзасида чаноқлар табиий жиҳатдан бир хил пайтда очилмайди ва шу туфайли бир туп гўзада тишиб етилганлик жиҳатидан ҳар хил саноат навидаги пахталар бўлади. Уларни териш даврида ажратиш мураккаб. Пахта терилгандан сўнг гарамларга жойлаштирилади. Ушбу мақолада гарам таркибидаги пахталарни саноат навларига ажратиш технологияси ва қурilmасининг самарали ресурстежамкор конструкциясини ишлаб чиқиш бўйича изланишлар олиб борилган. Дастлабки ҳисоблар шуни кўрсатмоқдаки, таклиф этилаётган илмий изланиш ишлаб-чиқаришга тадбиқ этилганда 30 минг тонна пахтани қайта ишлайдиган корхонада 1 млрд. сўмгача иқтисодий самара олинади. Қизилтепа пахта тозалаш корхонасида олиб борилган изланишлар асосида Ан-Боявут-2, Султон селекция навидаги чигитли пахталар таркибидаги саноат навлари миқдори аниқланган.*

***Аннотация.** В хлопчатнике плодовые коробочки не раскрываются одновременно, и из-за этого на одном кусте хлопчатника бывают разные промышленные сорта хлопка. Разделять их во время сбора хлопка очень сложно. Хлопок после сбора укладывается в бунте. В этой статье проведены исследования по созданию ресурсоберегающей конструкции и технологии разделения хлопка на промышленные сорта. Первоначальные расчеты показывают, что при внедрении результатов исследования в промышленность, можно получить до 1 млрд. сумов на одном заводе, где перерабатывается 30 тыс. тонн хлопка. Проведенными исследованиями на селекционных сортах Ан-Боявут-2, Султон на Кизилтепенском хлопкоочистительном заводе в их объемах определен количественный состав промышленных сортов.*

***Abstract.** In cotton, fruit boxes do not open at the same time, and because of this, there are different types of cotton in one bush of cotton. It is very difficult to separate them during the harvesting of cotton. Cotton after the harvest is stacked in a riot. In this article, research has been carried out on the creation of a resource-saving design and technology for the separation of cotton into industrial varieties. Initial calculations show that when research results are introduced into industry, it is possible to obtain up to 1 billion soums at one plant, where 30,000 tons of cotton is processed. The quantitative composition of industrial varieties was determined in their volumes on the breeding varieties An-boyavut-2, Sulton at the Kiziltepensky cotton ginning plant.*

Калим сўзлар. Саноат нави, намлик, технология, гўза, минерал, органик, ресурстежамкор.

Кириш. Жаҳон андозаларига мос келадиган, юқори сифатли тола ишлаб чиқариш учун мавжуд техника ва технологияни такомиллаштириш бўйича илмий изланишларни олиб бориш муҳим вазифадир [1].

Пахтани дастлабки ишлаш технологик жараёнида асосий омиллардан бири пахтанинг табиий хусусиятларини сақлаб қолишдир. Ғарамланган пахтада ҳар хил саноат навидаги пахталарнинг бўлиши, бир хил табиий хусусиятга эга бўлган толаларни ишлаб чиқаришни қийинлаштиради.

1-жадвал

Пахта тозалаш корхоналарида қайта ишланган пахта партияларидан олинган пахта толаси тўдалари сифат кўрсаткичларининг таҳлили
Қизилтепа пахта тозалаш корхонаси 1 тажриба натижалари бўйича

№	Қайта ишланган пахта					Олинган тола					Чигит нави
	Селекцион нави	Саноат нави/синфи	Конд. вазни, гн	Намлиги %	Мин. Орг. Аралашмалар %	Типи	Саноат нави	Минер. ва орг. аралашмалар %	Саноат нави, синфи	Той сонн. донн.	
1.	Бухоро-102	1/1	423	9,3	3,4	4	I	1,9-2,2	I олий I яхши	658 22	1
2.	Бухоро-102	2/1	708	10,8	4,4	4	I, I, III	2,0-3,1	I олий I яхши II олий II яхши III ўрта III яхши	104 294 304 242 2 1	2 42%
3.	Бухоро-102	2/2	68	11,8	6,8	4	I ва II	2,5-3,1	II олий II яхши II ўрта I яхши	22 24 2 52	2 52%
4.	Бухоро-102	3/1	6	13,9	4,6	4	I ва III	2,0-3,0	I олий III олий	7 2	3 78%
5.	Бухоро-102	3/1	91	15,1	6,9	4	I, II, III	2,5-4,5	I яхши II яхши II олий III олий III яхши III ўрта	10 35 35 20 10 13	3 65%
6.	Бухоро - 6	3/1	17	14,4	6,3	4	II ва IV	2,5-4,0	II олий IV олий	21 2	3 91%
7.	Бухоро - 6	3/1	30	14,4	6,6	4	I ва II	2,5	I яхши II олий	25 16	2 100%
8.	Бухоро - 6	4/1	16	16,6	10,9	4	III ва IV	4,0-4,5	III яхши IV олий	12 8	3 60%
9.	Бухоро-102	4/1	25	13,6	7,8	4	II ва IV	2,5-4,5	II олий II яхши IV олий	21 9 1	4 97%
10	Ан-боявут-2	5/3	14	22,6	21,0	4	II ва IV	2,5-4,5	II олий IV олий	10 5	4 67%

Илмий изланишлар таҳлили. Республикамизда етиштирилган пахта хомашёси 60-70% очилганда қўлда, 80-90% очилганда эса машина ёрдамида терилади. Пахта чаноклари табиий жиҳатдан бир хил пайтда очилмайди ва бир туп гўзада ҳар хил саноат навидаги пахталар бўлади. Пахта қайта ишлаш корхоналарига қабул қилинаётганда умумий маҳсулотнинг саноат нави миқдорини фоизи юқорисига қабул қилинади. Шундан, бир ғарамга тўпланган пахта таркибида саноат нави ҳар хил пахталар мавжуд бўлади [2]. Пахта қайта ишланганда унинг таркибидаги паст саноат навидаги пахталар юқори нав ва синфдаги тола олинишига тўсқинлик қилади. Маълумки, пахта тола сотилиш баҳоси синфлари ўртасида 50

минг сўмдан ортиқ тафовут мавжуд. Бундан кўришиб турибдики, ғарамдаги умумий миқдордан юқори саноат навидаги пахталар ажратиб олинса жуда катта иқтисодий самарага эришилади. Бирламчи изланишлар ғарамларга тўпланган пахтанинг III-IV саноат навларида 20-30%, V саноат навида 15-20% юқори саноат навидаги пахталар мавжудлиги аниқланди. Бугунги кунда умумий ғарамдан юқори саноат навидаги пахталарни ажратиш технологияси ва қурилмалари мавжуд эмас.

Хорижда олиб борилган илмий изланишларда тўқимачилик корхоналарига юборилган толадаги непис кўрсаткичлари ошиб кетишига асосий сабаблардан бири модул таркибида пахтанинг ҳар хил саноат навлари бўлиши аниқланган [3].

Тажриба натижалари. Олиб борилган тажрибада Ан-Боявут-2 селекция навидаги пахтани қайта ишланганда яъни 5/3 саноат навидаги пахтадан олинган тола таркибида юқори навли тола миқдори 67 % ни ташкил этди. Бундан кўришиб турибдики, бу юқорида аниқланган ва фараз қилинган фикрларни тасдиқлайди. Тажрибаларни давом эттириб, Қизилтепа пахта тозалаш корхонасидаги 2-тажриба изланишлар олиб борилди. Ушбу корхонада олинган натижалар 1-жадвалда келтирилган. Олинган натижалардан кўришиб турибдики, Бухоро-6 селекция навини 3/1 саноат навида тажриба ўтказилганда олинган тола таркибида юқори навли пахта толасининг миқдори 8,5 % ни ташкил этди.

Бухоро-6 селекция навининг 4/1 саноат навида ишлов берилганда ундан олинган пахта толасининг таркибида юқори навли тола миқдори 43 % ни ташкил этмоқда. Худди шундай юқорида кўрсатилган 4/1 саноат навли пахтага ишлов берилганда ундан олинган тола таркибидаги юқори навли пахта толасининг миқдори 73% ни ташкил этади. 2-жадвалда келтирилган натижаларнинг бирида жуда қизик ҳолат рўй берди. Масалан, Бухоро-6 селекцион навли 3/1 саноат навига эга бўлган пахтани қайта ишлаганда ундан олинган пахта толаси 100 % тўлиқ юқори навли пахта толаси миқдорини ташкил этмоқда. Юқорида олинган натижалар асосида Қизилтепа пахта тозалаш корхонасидаги 3- тажриба-синов ишлари олиб борилди [4].

2-жадвал

Қизилтепа пахта тозалаш корхонасидаги 2-тажриба бўйича

№	Қайта ишланган пахта						Олинган тола				Чىقىش
	Селекцион нав	Саноат нави/сиффи	Қонд. вазни, тн	Намлиги %	Мин. Орг. Аралашмалар %	Типи	Саноат нави	Минер. ва орг. аралашмалар %	Саноат нави, сиффи	Тоғ сон, дона	
1.	Бухоро-6	3/1	108	13,9	5,0	4	II ва III	2,5-3,0	II олий	5	3 8,5%
									II яхши	7	
									III олий	111	
									III яхши	19	
2.	Бухоро-6	4/1	159	18	6,6	4	III ва IV	2,5-3,0	III олий	51	4 43%
									III яхши	43	
									IV олий	62	
									IV яхши	64	
3.	Бухоро-6	4/1	218	18,5	6,6	4	III, IV ва V	2,9-6,5	III олий	23	4 73%
									III яхши	65	
									IV олий	18	
									IV яхши	9	
									V олий	6	
4.	Бухоро-6	3/1	75	10,0	7,0	4	III ва IV	2,0-2,8	III олий	13	2
									III яхши	7	
									IV олий	4	
5.	Бухоро-6	2/1	73	9,4	4,0	4	I ва II	2,0	I олий	101	2 52%
									II олий	95	
6.	Бухоро-6	3/1	46	10,2	6,9	4	I ва II	2,0-2,8	I олий	44	2 100%
									II олий	23	

Қизилтепа пахта тозалаш корхонасидаги 3-тажриба асосан Ан-Боявут-2, Султон

селекция навидаги чигитли пахта қабул қилинган бўлиб, уларда тажриба-синов ишлари олиб борилди. Ушбу пахта тозалаш корхонасида Ан-Боявут-2 селекция навли 2/1 саноат навидаги пахтани қайта ишланди. Олинган натижалар 3-жадвалда келтирилган. Олинган натижани таҳлил шуни кўрсатадики, юқорида кўрсатиб ўтилган пахта навида қайта ишлаш натижасида олинган пахта толаси таркибида юқори навли пахта толасининг миқдори салкам 79% ни ташкил этган. Султон селекция навли 2/1 саноат навида эга бўлган пахтани қайта ишланганда ундан олинган толанинг таркибида 88% ни юқори навли пахта толаси борлиги аниқланди.

3-жадвал

Қизилтена пахта тозалаш корхонаси 3-тажриба бўйича

№	Қайта ишланган пахта					Олинган тола					Чигитнави
	Селекцион нави	Саноат нави/синфи	Конд. вази. тн	Намлиги %	Мин. Орг. Арашмалар %	Типи	Саноат нави	Минер. ва орг. арашмалар %	Саноат нави, синфи	Той сонн. донн.	
1.	Ан-боявут-2	1/1	400	9,5	2,9	4	I	2,0-2,5	I олий	220	1
2.	Ан-боявут-2	1/1	278	8,9	2,9	4	I	2,0	I олий	220	1
3.	Ан-боявут-2	1/1	244	9,3	2,9	4	I ва II	2,0-2,5	II олий	47	1
								I яхши	39		
4.	Ан-боявут-2	2/1	408	9,7	4,4	4	I ва II	2,0-3,0	I яхши	173	1 79 %
								II яхши	5		
								II олий	42		
5.	Султон	2/1	296	9,7	4,3	4	I ва II	2,0-2,5	I олий	26	1 88 %
								I яхши	165		
								II олий	26		
6.	Султон	2/1	270	11,2	4,3	4	I, II ва III	2,0-2,5-3,0-3,4	I олий	16	2 15 %
								II олий	14		
								II яхши	52		
								II ўрта	16		
7.	Султон	2/1	157	9,9	4,7	4	I ва II	2,0-2,5-3,5	III олий	8	1 85 %
								I олий	97		
								I яхши	91		
								II олий	28		
8.	Султон	3/1	74	11,7	6,6	4	I, II ва III	2,0-2,5-3,5	I яхши	39	3 89 %
								II олий	93		
								II яхши	32		
								III яхши	20		
9.	Ан-боявут-2	3/1	147	11,6	7,9	4	I, III ва V	2,5-3,0-4,0-5,5	II олий	7	4 3 %
								III олий	14		
								III яхши	150		
								III ўрта	9		
10.	Ан-боявут-2	4/1	56	13,9	10,9	4	III ва IV	3,0-4,0-4,5	V яхши	40	4 92 %
								III олий	42		
								III яхши	18		
								IV олий	5		
11.	Ан-боявут-2	5/3	187	21,5	25,4	4	III ва IV	4,0-4,5-5,5-6,0	IV олий	2	4 35%
								III ўрта	11		
								III яхши	49		
								IV олий	112		

Султон селекция навидаги 3/1 саноат навли пахтани қайта ишланганда ундан олинган тола таркибида юқори навли тола миқдори 89 % ни ташкил этмоқда. Султон селекция навли 4/1 саноат навли пахтани қайта ишланганда ундан олинган тола таркибида юқори навли тола миқдори салкам 67 % ни ташкил этмоқда. Демак, олинган натижалар шуни кўрсатмоқдаки, паст навли чигитли пахтани қайта ишлаш жараёнида унинг таркибида юқорида кўрсатиб ўтилган юқори навли пахта миқдорлари мавжудлиги исботланди. Демак, пахтани қайта ишлаш жараёнида унга ишлов беришдан олдин албатта, пахта таркибидан юқори навли пахта миқдорларини ажратиш олиш жараёнини амалга ошириш керак экан. Бу жараённи амалга ошириш учун технологик жараённи такомиллаштириш асосида юқори самара олинади. Юқорида ўтказилган тажриба-синов ишларида олинган натижалар ушбу фикримизни тўлиқ тасдиқлайди.

Хулоса. Пахта таркибидаги саноат навларини ажратиш бўйича долзарб муаммони ҳал

қилишда даставвал ғарам таркибидан юқори саноат навли пахтани ажратиш технологиясининг ва қурилмасининг самарали ресурстежамкор конструкциясини ишлаб чиқиш, изланишлар асосида ишчи органларининг технологик кўрсаткичларини асослаш муҳим муаммолардан ҳисобланади. Дастлабки ҳисоблар шуни кўрсатмоқдаки, таклиф этилаётган лойиҳа ишлаб-чиқаришга тадбиқ этилганда 30 минг тонна пахта қайта ишлайдиган корхонада 1 млрд. сўмгача иқтисодий самара олинади.

Адабиётлар:

1. Пахта хомашёсини қайта ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси, ПДИ-30-2012: Тошкент; Мехнат, 2012 й.
2. <http://www.cotton.org>; jit.sagepub.com; <http://www.omicsgroup.org>; <http://www.samjackson.com>; <http://www.bajajngp.com/>; Cotton ginners handbook. 2015 й.
3. H.J.Marinus. The effect of seed cotton moisture during harvesting on: Part 2 yarn and fabric quality // Textile research journal. Tom: 87 SEP 2017 – P.1841-1847
4. Пахта хомашёси толасининг улгуржи нархлари нархномаси. №40-02-04-2015. Ўзбекистон Республикаси Молия Вазирлиги. 4.11.2015 й.

УДК 677.021.164.

**ЧИГИТЛИ ПАХТАНИ ЙИРИК ИФЛОСЛИКЛАРДАН ТОЗАЛАШ МАШИНАЛАРИ
УЧУН ЧЎТКАЛАРНИ ИШЛАБ ЧИҚАРИЛИШИНИНГ ЯНГИ ТЕХНОЛОГИЯСИ**

Х.С.Усманов, У.С.Таджиев, Ж.Б.Тохтабаев

Аннотация. Uchbu maqolada chigitli paxtani yirik iflosliklardan tozalashda ta'sir etuvchi turli omillar keltirilgan. Shular qatorida tekislovchi chyotka va chyotkali barabanlar ta'siri tahlil qilingan. TTYeSI va O'zbekiston ko'zi ojizlar jamiyati "CHOTKA" MCHJ o'quv ishlab chiqarish korxonasi tomonidan yaratilgan chigitli paxtani tozalashda islatilayotgan yangi mahalliy xom-ashyodan tayorlangan eksperimental chotkalarning ishlab chiqarish jarayoni ta'rif keltirilgan.

Аннотация. В статье изучено влияние различных факторов на процесс очистки хлопка-сырца от крупных сорных примесей. Приведен анализ влияния на этот процесс притирочной щетки и щеточного барабана. Приводится технологический процесс изготовления экспериментальных щеток, разработанных в ТТЭСИ и учебно-производственном предприятии ООО "Щетка" при обществе слепых Узбекистана.

Abstract. The article examines the influence of various factors on the process of cleaning raw cotton from large weed impurities. An analysis of the effect of the lapping brush and the brush drum on this process is presented. A technological process for the manufacture of experimental brushes developed at the TTLII and the «Shchetka»Ltd training and production enterprise at the society of the blind in Uzbekistan is given.

Калит сўзлар. Технологик жараён, тозалаш, чигитли пахта, аралашмалар, йирик ифлосликлар, аррачали барабан, кўзгалмас чўтка, чўткали барабан, полипропилен, колодка, пластмасс чўткалар, ип.

Кириш. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февралдаги “2017-2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналиши бўйича Ҳаракатлар стратегияси” ПФ-4947 – сонли Фармони қабул қилинди [1]. Карорда ақс эттирилган асосий йўналишларни амалга оширишда пахта тозалаш саноати олдидаги энг долзарб вазифалардан, бу изчил ва барқарор ривожлантириш, тармоқ корхоналарида