

САМАРКАНД КИШЛОК ХУЖАЛИК ИНСТИТУТИ

КИШЛОК ХУЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ ВА МАХСУЛОТЛАРНИ
КАЙТА ИШЛАШ ФАКУЛЬТЕТИ

КИШЛОК ХУЖАЛИК МАШИНАЛАРИ, ФОЙДАЛАНИШ ва
ТАЪМИРЛАШ
кафедраси
БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

Битирув малакавий ишининг мавзуси: Бог катор оралари
тупрокларини юшматувчи текс куркувчи ишчи орган лойихалаш

Битирувчи 42-гурух, талабаси

Кафедра мудири

БМИ рахбари

Факультет декани

Юсупов Дадабек

доц.З.А.Абдуганиев

доц. А.Т.Мусурмонов

Дж.С.Юлдошев

Самарканд - 2014

МУНДАРИЖА

Аннотация

Кириш

I. Асосий қисм

1.1. Боғ агротехникаси.....

1.2. Боғ ва узум қатор ораларига ишлов бериш технологияси ва
машиналари.....

1.3. Таклиф этилган интенсив боғ қатор ораларига ишлов бериш
технологияси

ва машинаси

II. Ҳисоб қисми

2.1. Асосий кўрсаткичларни ҳисоблаш

2.2. Ишчи органга таъсир этувчи кучлар

2.3. Буйлама – вертикал текисликда трактор тортиш кучи чизиғини
аниқлаш.....

III. Меҳнат муҳофазаси

IV. Иқтисодий қисм

Хулоса

Фойдаланилган адабиётлар

Илова

Интернет маълумотлари

Рахбар	Мусурмонов				Варак
Бажарди	Юсупов Д				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

Аннотация

Республикаимизда интенсив боғларни кўпайтириш бўйича Вазирлар Маҳкамаси томонидан бир неча дастур ва қарорлар қабул қилинди. Ўтган 2014 йилда жами 8,5 минг га майдонда интенсив боғлар ташкил этилди. Жорий йилда эса 2,1 минг интенсив боғ ташкил этилди. Интенсив боғ тез ҳосилга кирувчи ҳосилдорлик эса 60-90 тонна/га ташкил этади.

Интенсив ҳосилдорлигини ошириш учун уни агротехникасига алоҳида эътибор бериш зарур. Агротехникани асосий талабларидан бири интенсив боғ қатор оралари тупроқларига ишлов беришдир. Боғ қатор оралари кеч кузда шудгорланади, баҳор-ёз пайтлари эса юмшатилади.

Битирув малакавий ишида интенсив боғ қатор ораларини тупроқларини юмшатувчи қурилма (культиватор) лойиҳаси тавсия этилган.

КИРИШ

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана	КИРИШ			
Бажарди		Юсупов Д						
Рахбар		Мусурмонов А						
М.назорат								
Т.назорат								
Тасдиқлади	Абдулганиев З							
					Адаб	Варак	Вараклар	

Кириш

Мустақил Ўзбекистон ўзи танлаган йўл тинчликсеварлик ва барқарор таракқиёт ҳукуқий давлат кўриш йўлидан босқичма-босқич олға бормоқда. Халқ хўжалигининг барча шабҳаларида бозор иқтисодиётига ўтишга қаратилган туб ислохотлар амалга оширилмоқда.

Ўзбекистондаги иқтисодий ислохотларнинг дастлабги босқичда, энг аввало қишлоқ хўжалигида ишлаб чиқаришни ислох қилишга катта аҳамият берилмоқда.

Қишлоқ хўжалигининг барқарор таракқиётига берилаётган эътибор туфайли кейинги йилларда моддий неъматлар ишлаб чиқариш салоҳиятимизни сақлаб қолишга эришилгандир.

Айни пайтда иқтисодиётининг атроф секторида ўлкан имкониятларимизни тўлиғича ишга туришира олганимизга йўқ. Ўтказилаётган иқтисодий ислохотларнинг якуни, барқарорлиги ва халқимизнинг турмуш фаровонлиги. Қишлоқда ислохотларнинг қанчалик нуқур боришга боғлиқдир.

Республикада аграр муносабатларни ислох қилиш учун қишлоқ хўжалик корхоналарнинг тузилмасини қайтадан ташкил этиш, қишлоқ хўжалик маҳсулотларини етиштиришни янада кўпайтириб бориш учун шароит яратишда самарали технологик жараёнларни ҳаётга тадбиқ этиш лозим.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ

АСОСИЙ
ҚИСМ

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана	АСОСИЙ КИСМ					Адаб	Варак	Вараклар		
Бажарди		Юсупов Д												
Рахбар		Мусурмонов А												
М.назорат														
Т.назорат														
Тасдиқлади		Абдуғаниев З												

АСОСИЙ
ҚИСМ

1.1. Боғ агротехникаси

Пакана бўйли мева дарахтларини ўстириш технологияси.

Ўзбекистонда кейинги пайтларда интенсив мевачиликни ривожлантиришга катта эътибор қаратилмоқда. Мевачиликнинг ташкил этишни такомиллашган усуллари жорий қилиш, ишлаб чиқариш жараёнларини, шу жумладан, ҳосилни йиғиб-териб олиш ва товар маҳсулотга ишлов беришни механизациялаш ва автоматлаштириш, агротехника усуллари (шу жумладан, паст бўйли пайвандтагларни) ҳамда ўсимликларни касалликлар ва зараркунандалардан химоя қилиш тадбирларини, боғлар ҳосилдорлигини оширадиган бошқа усуллари қўллаш йўли билан ҳал қилинади. Ҳозирги саноатлаштирилган мевачиликда паст бўйли пайвандтагларда ўстирилган ва айниқса, кучсиз ва кучли ўсадиган пайвандтагларда шох-шаббаси ясси (елпиғичсимон) шаклда қилиб ўстирилган боғлар энг истикболли ҳисобланади. Интенсив боғлар илғор агротехника усуллари (суб-озик режими, мевали дарахтларга махсус шакл бериш ва буташни) ҳамда ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаштиришни талаб этади.

Мева дарахтларидан юқори ҳосил олиш учун бошқа тадбирлар каторида мевали дарахтларни паст бўйли пайвандтагларда ўстириш усули ҳам қўлланилади. Шох-шаббаси кичик ҳажмли бўлиб, барвақт ҳосил берадиган ўсимликлар паст бўйли деб аталади. Паст бўйли дарахтлар икки гуруҳга бўлинади, табиий ва сунъий паст бўйли дарахтлар.

Биринчи гуруҳга паст бўйлилиги – ирсий хусусият бўлган мева дарахтлари киради. Бунга олманинг баъзи эски навлари Пепинка (Пепинка – Литовская, Туркман олмаси, Чулановка ва бошқалар) навлари, нокнинг Вильямс летний, Любимица Клапа ва бошқалар, шунингдек селекционерлар томонидан яратилган навлар (шафран Китайка олмаси, Таежное, Плодородная Мичурина олчаси, Северная Мичурина беҳиси) ва бошқалар киради. Ўзбекистонда В.В.Кузнецов паст бўйли олманинг Первенец

Раҳбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ

Самарқанда навини яратган. Сунъий паст бўйли дарахтлар оддий паст бўйли дарахтларнинг озикланишини чеклаб қўйиш йўли билан ҳосил қилинади.

Ҳар хил навларни бута ёки майда дарахтчалар шаклида ўсадиган ва илдизлари суғуривожланган паст бўйли пайвандтагларга пайвандлаш усули энг кўп тарқалган.

Паст бўйли пайвандтаглардан пакана дарахтлар олиш пайвандтагнинг пайвандустга таъсир кўрсатиши билан боғлиқдир.

Мева дарахтларни паст бўйли пайвандтагларда ўстиришнинг ўзига хос ижобий ва салбий томонлари бор.

Паст бўйли дарахтларнинг характерли хусусияти – уларнинг кичик бўлишидир. Оддий ва паст бўйли пайвандтагларда уланган дарахтлар дастлабки йилларда деярли бир хилда ўсади. Лекин, ўсишдаги фарқ аста-секин сезила бошлайди ва дарахтлар ҳосилга кира бошлаши билан яққол кўринади. Паст бўйли пайвандтаглардаги дарахтларга нисбатан икки баробар кичикроқ ва шох-шаббаси икки ярим баробар ингичкадир. Ярим пакана пайвандтагларда ўстирилган дарахтлар оралиқ ўринни эгаллайди. Аммо, дарахтларнинг ўсиши (пакана пайвандтагларга пайвандланган дарахтларнинг) пайвандга ҳам кучли даражада боғлиқдир.

Паст бўйли дарахтларнинг кичик бўлиши уларни парваришлашни; буташ, зараркунанда ва касалликларга қарши курашишни ва ҳосилни териб олишни осонлаштиради. Лекин, эркин ўстирилган паст бўйли дарахт боғларида қаторлар ораси яқин бўлганлиги учун ерни ишлашни механизациялаштириш (машиналар ёрдамида ишлаш) қийин.

Паст бўйли пайвандтагларда ўстирилганда оддий дарахтларга нисбатан 4-5 йил, ярим пакана пайвандтагларда эса 2-3 йил эртароқ ҳосилга киради. Ҳозирги кунда Самарқанд вилоятига Европа давлатларидан келтирилган паст бўйли олма кўчатлари биринчи йилиданок ҳосил бера бошлайди ва иккинчи йили бир тупдан 3-15 кг гача ҳосил олиш мумкин. Беҳига пайвандланган нок

Раҳбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варак

экиб барпо қилинган боғдорчилик эски навларни бирмунча қимматли янги навлар билан тезда алмаштириш имконини беради.

Мамлакатимизда олма дарахти учун секин ўсадиган пайвандтаг сифатида паст бўйли олманинг айрим тур хиллардан фойдаланилади. Уларга дусен ва парадизка ёки жаннат олмаси киради.

Самарқанд вилоятида олманинг ЕМ – IX паст пайвандтагидаги куйидаги навлари Боровинка Ташкентская, Голден Делишес, Джонаред, Кинг Девид, Корей, Пармен зимний Золотой, Первенец Самарканда, Ренет Симиренко, Рояль ред Делишес, Старк Эрлист, Старкинг. ММ 104 паст пайвандтагидаги олманинг Голд Спур. ММ 106 паст пайвандтагидаги олманинг Голд Спур, Джонаред, Кинг Девид, Рояль ред Делишес, Старк Эрлист, Нафис навлари экилмоқда.

Нок билан чаптирилган беҳининг Восток 2, Оливье Де Серр навлари тавсия этилган.

Парадизка жуда секин ўсади ва камрок яшайди. Бута, илдиз ён қисмларидан бачкилар чиқаради. Новда ва шохлари ингичка оч яшил ёки оч жигар рангда бўлиб, қизғиш тусда товланиб туради. Эрта ва мўл ҳосил бериши, меваларнинг дусенникига нисбатан анча йирик ва ширин бўлиши билан фарқ қилади.

Нок учун пакана пайвандтаг сифатида беҳидан фойдаланилади.

Олхўри учун тоғолча паст бўйли пайвандтаг хизматини ўтайди.

Ўрик учун Сибирь ўриги қум олчаси паст бўйли пайвандтаг бўла олади.

Шафтоли учун – тоғлча, бодом, қум олчаси, Сибирь ўриги, паст бўйли пайвандтаг бўлади.

Гилос учун антипка (магалеб олчаси) ва оддий олча ярим пакана пайвандтаг хизматини ўтайди.

Паст бўйли дарахтлар учун майдон танлаш, кўчат ўтқозиш ва парваришлаш бир қатор хусусиятларга эга.

Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	Варак

Паст бўйли дарахтларнинг илдиз тизими нисбатан кам ривожланган бўлгани ва ҳар гектарга уларни кўп миқдорда ўтказилиши сабабли тупроқнинг сув-озик режимини кўпроқ танлайди. Шу сабабли боғлар барпо қилиш учун ажратиладиган майдонларнинг тупроғи унумдор, физикавий хоссалари яхши бўлиши керак, тупроғи қумоқ ёки енгил қумоқ бўлгани маъқул. Секин ўсадиган пайвандтагларга уланган дарахтларнинг илдиз системаси жуда юза жойлашган сизот сувлардан кам зарарланади. Дусенга уланган кўчатларни сизот сувлар 1,5-1,2 м гача, парадизкада ва беҳида эса 1,5 м чуқурда бўлган ерларда ўтказиш мумкин. Кучсиз шўрланган ерларга беҳига пайванд қилинган нок ва парадизкага, дусен (айниқса 2 ва 4 типлари) жойлаштириш мумкин, бунинг учун ўтлоқ тупроқлар ҳам тўғри келади.

Паст бўйли дарахтлар ўтказиладиган майдонларнинг атрофига шамол кучини камайтирадиган бақувват ҳимоя дарахтлари экилиши керак.

Ерни тайёрлаш усули одатдагидан фарқ қилмайди. Ҳар гектарга 50-60 т гача гўнг, азот 140-150 кг, фосфор ва калий 40-60 кг дан (соф модда ҳолида) берилади. Бу ерга 2-3 ёшли кузда ноябрда ўтказилиши керак. Дарахт ўтказиш техникаси одатдагича.

Дусенларга пайванд қилинган кенг шох-шаббаси бўлган олмалар оралиқлари 6х6-5 (258-333 та дарахт), парадизкаларга пайванд қилинганлари эса 5х5-4 м (400-500 та дарахт) қилиб экилади. Беҳига пайванд қилинган ноклар 4х4-3 м (625 та дарахт) схемасида ўтказилади. Дарахт қаторларини, агар рельеф ва суғориш шароит имкон берса, асосий шамоллар йўналишига тўғрилаб жойлаштирилади. Бундай ҳолларда мева кам тўкилади, шамол қаторлар бўйлаб эсганда дарахтлар камроқ эгилади. Вегетатив йўл билан кўпайтирилганда паст бўйли пайвандтагларнинг илдиз бўғзи бўлмайди ва кўшимча илдизларни осон чиқаради. Уларни яхшиси 12-13 см чуқурликда ўтказиш керак. Чуқур қилишнинг афзаллиги шундаки, дарахтлар камроқ йиқилади, илдизларнинг музлаб қолиш хавфи камаяди, бачкилар (паст бўйли

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ

дарахтлар кўпрок) чиқаради. Дарахтларга ишлов беришда илдизлари кам зарарланади.

Чуқур кўмилган кўчатлар (кўпинча нок кўчатлари) баъзан ўзидан илдиз чиқаради. Бундай ҳолда вақти-вақти билан (ҳар 2-3 йилда бир марта) илдизларни олиб ташлаш лозим.

Парадизка IX га пайванд қилинган эркин ўсаётган кўчатлар чуқур ўтқазилганда ҳам ёнига қозиқ қоқилгани маъқул. Ўтқазиб бўлинганидан ва ер суғорилгандан кейин биринчи йили кўчатлар атрофини юмшатиш зарур.

Паст бўйли дарахтлар кўпинча бир ёшлигида кўчириб ўтқазилади. Бунда кўчатларнинг бўйи 70 см дан паст бўлмаслиги ва илдиз тизими яхши ривожланган бўлиши керак. Бир йиллик кўчатлар одатда яхши тутати.

Паст бўйли пайвандтагларга уланган дарахтларнинг илдизлари юза жойлашганлигидан, ерни чим босиб кетса, уларга салбий таъсир қилади. Бунинг учун, қатор ораларини шудгор қилиб қўйиш ёки сидератлар, сабзаёт ва чопиқ қилинадиган экинлар экиш ҳам мумкин, шох-шаббалари тутатиб кетганда эса шудгор қилиб қўйиш керак. Паст бўйли дарахтлар ўтқазилган боғлар ўғит ва сувга талабчан бўлади. Дарахт ўтқазиш пайтида ҳар бир тупнинг тагига 8-10 кг чириган гўнг ва 150-200 кг суперфосфат солиниши лозим. Дарахт ҳосилга киргунча ҳар йили боғда гектарига (соф модда ҳисобида): 60-80 кг азот, 40-50 кг фосфор ва 30-40 кг калий ўғитлари бериб турилиши керак. Ҳосил берадиган дарахтлар тагига ҳар йили ҳосил миқдорига қараб, гектарига 180 кг азот, 140 кг фосфор, 45 кг калий ва 2-3 йилда бир марта 20-30 т органик ўғитлар (гўнг, компост) солиб туриш керак. Июнь-августнинг бошларида ҳар сафар 50-60 кг дан минерал ўғит бериб озиклантирилади. Пайвандтаг қанча заиф бўлса, дарахтларнинг ўғитга талаби шунча ортади. Ҳосилга кирган боғларда қатор ораларини ўғитланган шудгор ҳолида сақланади.

Бўз тупроқли ерлардаги боғлар кўчат ўтқазилгандан кейин дастлабки 2-3 йилда, ўсув даврида 8-10 марта, ўтлоқ-ботқоқ тупроқли ерларда эса 6-7

Рахбар	Мусурмонов			
Бажарди	Юсупов Д			
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана	Варақ

марта суғорилади. Сизот сувлари чуқур жойлашган бўлса, ҳосил бериш даврида дусенга пайванд қилинган 4-5 марта, парадизкага пайванд қилинганлари эса 5-6 марта суғорилади. Суғориш нормаси ёш дарахтли боғларда гектарига 300 м³, ката ёшли дарахтли боғларда эса 500 м³.

Кўчат ўтқазилгандан кейин дастлабки 2-3 йилгача қатор ораларига эртаги сабзавот (картошка, карам, помидор ва бошқа) экилади. Экин экилмаган боғ тупроғини 18-25 см чуқурликда ҳайдаб дарахтлар атрофини октябрь охири-ноябрнинг бошларида қайта чопиб қўйилади. Эрта кўкламда ерни 12-15 см чуқурликда юмшатилади. Ёз давомида қатор ораларини 3-4 марта юмшатиб бегона ўтлари йўқотиб турилади. Паст бўйли пайвандтагда ўстирилган мевали дарахтларга бутасимон, урчуксимон, кордон, пальметта ва ҳоказо шакллари берилади.

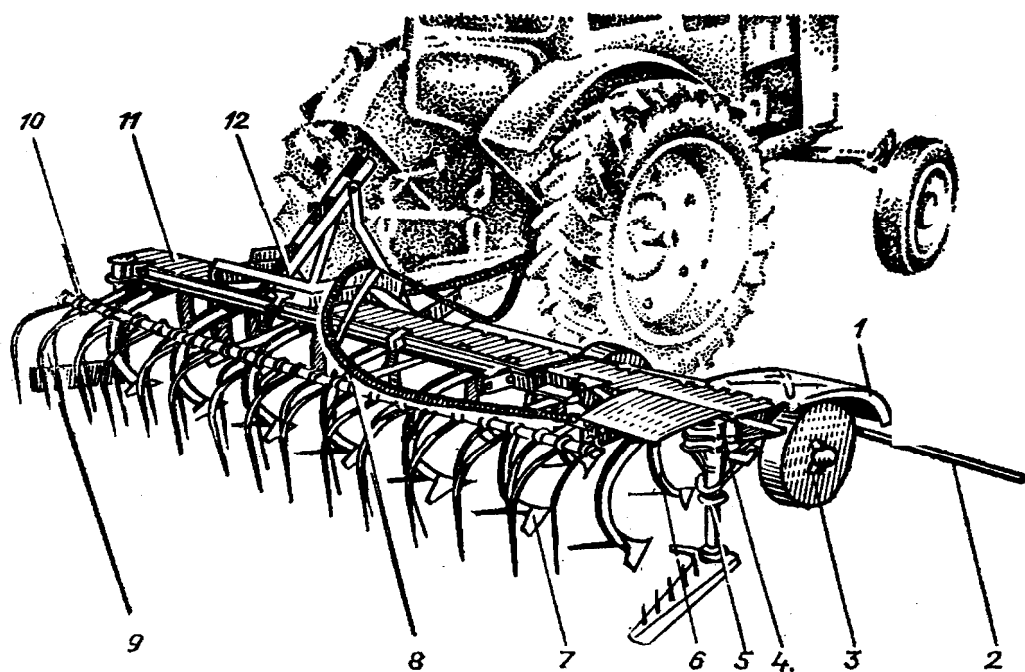
Рахбар	Мусурмонов				Вара
Бажарди	Юсупов Д				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

1.2. Интенсив боғ қатор ораларига ишлов бериш технологияси ва машиналари.

Ўрнатма боғбоп КСГ-5 культиватори ташсиз ерларда қатор оралари 4-5 м бўлган боғларда ишлов бериш учун хизмат қилади. У қўйидаги операцияларни бажаради: Боғ қатор ораларини ҳайдалган ва зичланган тупроқларни ағдармасдан 14-20 см чуқурликда чуқур юмшатиш: бегона ўт илдизларни қирқиб, тупроқни 8-12 см чуқурликда айланма панжа билан 8-10 см гача чуқурликда ишлов бериш пружиналадиган ўрнатма бороналар билан тупроқни 8 см чуқурликда майин юмшатиш ва бегона ўтларни тудалаш: эгат очгичлар билан 10-25 см чуқурликда суғориш ва нам сақлаш эгатларини очиш. Культиватор қамраш кенглиги 250-330 мм ли ўтоқ қилиш панжалари юмшатиш панжлари ва катта эгат очгичлар билан комплектланади. Юмшатиш ва ўтоқ қилиш панжалари рамага бикр қилиб маҳкамланган статкага ўрнатилади. Олд стоткалар қирқиладиган сақлагичлар билан жиҳозланган. Рамадаги стойкалар орасидаги масофа кундаланг юналишда 250 мм, бўйлама йўналишда 600 мм.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ



Расм: 1

Ўрнатма кенг қамрови бозбон КСГ-5 культиватори

1-ҳимоя кожуллари; 2-шчуп; 3-таянч гилдирак; 4-тортқи; 5-стойка; 6-панжаси олд стойка; 7-панжаси кетинги стойка; 8-юқори босимли шланги; 9-эгат очгич; 10-борна; 11-рама; 12-тиркаш қўрилмаси

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Уза	Варақ	№ ҳужжат	Имзо
			Сана

Варақ

Юмшатгич панжаларидан тупроққа чуқур ишлов беришда фойдаланилади ва культиваторнинг фақат асосий рамасига мантаги килинади. Ёш ҳамда қатор оралари 4,6,8 ва 10 м бўлган мевали боғларга ишлов беришда ишлатилади. Культиватор беришда ишлатилади. Культиватор ТТЗ-80 МТЗ-80, ВТ-150 ва Т-4А тракторларга қўшиб ишлатилади.

Дарахт шохлари эгилган боғларда тупроққа ишлов бериш учун культиваторни тракторга унинг ўқ чизигидан ишлов берилаётган дарахатлар томонга қўпи билан 3,2 м масофада чиқариб ассимметрик тарзда ўрнатиш мумкин. Культиваторни белгиланган ишлов бериш чуқурлигига ўрнатиш учун унинг таянч ғилдиракларини ердан керакли баландликка кўтариш зарур, ғилдираклар туғинлари билан таянч юза орасидаги тирқиш белгиланган ишлов бериш чуқурлигини тупроққа илов бериш чуқурлик ишлов берилаётганда культиватор ғилдиракларининг тупроққа 2,4 см ботишига камайтирилганига тенг бўлиши лозим.

Таянч ғилдираклар раманинг шарнирли системаси билан бирга культиваторни бўйлама ва кўндаланг йўналишларда тупроқ рельефига мосланиш имконини беради. Культиваторнинг тракторга ўрнатилган ва ерга туширилган иш органлари кесиш қирралари билан майдонга юзида ётиши лозим, бунинг учун трактор ўрнатиш механизмнинг юқори тортиқиси узунлиги винтли механизм ёрдамида ростланади.

Айланма панжа дарахт остидаги бегона ўтларни йўқотиш учун хизмат қилади. Тупроқни яхшилаб майдалаши, бегона ўтларни тўплашни таъминлаш учун бешта махсус тишлар ўрнатилган. Пружиналадиган ўрнатма тишлар ёрдамида бегона ўтлар ва тупроқнинг микро рельефи текисланади.

Боғбоп КСЛ-5 юмшаткич культиватори ҳайдаш вақтида тупроқнинг солиштирма қаршилигининг солиштирма қаршилиги $1,2\text{кг/см}^2$ гача бўлган суғориладиган боғдорчилик районларида боғ қатор ораларидаги ва мевали дарахтлар орасидаги тупроққа ишлов бериш учун мўлжалланган.

Рахбар	Мусурмонов				
Бажарди	Юсупов Д				Варак
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Алмаштириладиган иш органлари ёрдамида қўйидаги ишларни бажариш мумкин: боғлардаги тупроққа комплекс ишлов бериш, шу жумладан қатор ораларини ёппасига юмшатиш билан бирга дарахтдан дарахтгча бўлган палосаларни культватиц қилиш: боғларда қатор ораларидаги ва дарахтдан дарахтгча бўлган паласалардаги бегона ўтлар илдизини қирқиш билан бирга культиватция қилиш: суғориш эгатлари очиш: юмшатиш, суғориш эгатлари очиш ва культиватция қилиш билан бирга минерал ўғитлар солиш.

Боғбоп КСЛ-5 юмшатгич культиватори рама гидроцилиндрлари бор тортиқилар, осмалар иш органлари, юргизиш ғилдираклари юргизиш ғилдираклари, автмат механизми, таянч ғилдириаклари , обтекатель автомат вклегатель, сурилма секция гидроюритма узайтирилган горядиль тутқич

кронштейнларидан ташкил топган. Рамани ташкил қилувчи секциялар сонини ўзгартириб культиваторни турли қамраш кенглигида йиғилади.

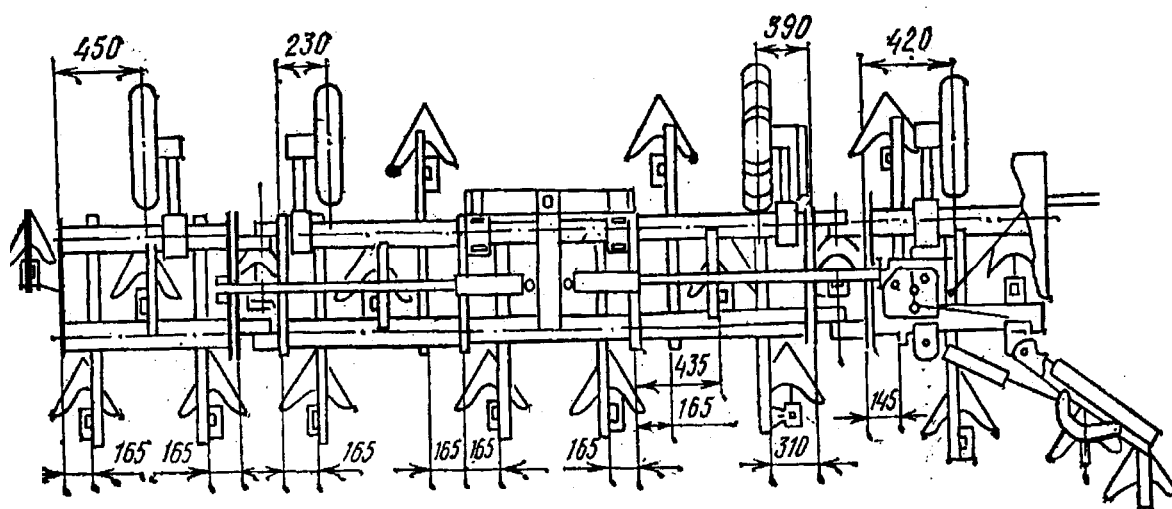
Иш органларининг юриш чуқурлигини ростлаш учун винтли тортқилари булган гайка бор. Юритиш ғилдирагининг тузилиши таянч ғилдирагиникага ўхшаш бўлиб, ғилдиракдан буровчи моменти ўғит сепувчи аппаратларга ўзатиш учун занжирли узатма мавжуд. Ғилдираклар туғишга шпорлар маҳкамланган. Занжирнинг таранглиги таранглаш ролигини суриб ростланади.

КСЛ-5 культиватори Т-4А ва ВТ-150 тракторларига қўшиб ишлатилади. Культиваторнинг қамраш кенглиги 3-4 ва 5м, максимал ишлов бериш чуқурлиги 20 см. Агрегатнинг иш тезлиги 5,5км/соат. Машинанинг унисаллиги алмаштириладгина иш органларини турли вариантларда йиғиб таъминланади. Машина 2,5; 3 м қатор ораларига ишлов бериш учун мўлжалланган бўлиб, тупроққа қўйидаги ишлов бериш процессларини бажаришда ҳам ишлатиш мумкин: қатор ораларини ёппасига юмшатиш: қатор ораларини ва ўсимлик ва ўсимлик туплари орасини культиватция қилиш: суғориш эгатларини очиш билан биргаликда ўғит соли: ўғит

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варак

солмасдан ёки ўғит солиб плантаж ҳайдашни янгилаш: ток тупларини кўмиш: тоқларни ярим очиш.



Расм: 2

Боғбон КСЛ-5 юмшаткич культиватори

КСЛ-5, КСГ-5 культиваторлари қамраш кенглиги кенг, тузилиши мураккаб бўлганлиги туфайли интенсив боғ қатор оралари тупроқларига ишлов бериш учун қўллаб бўлмайди.

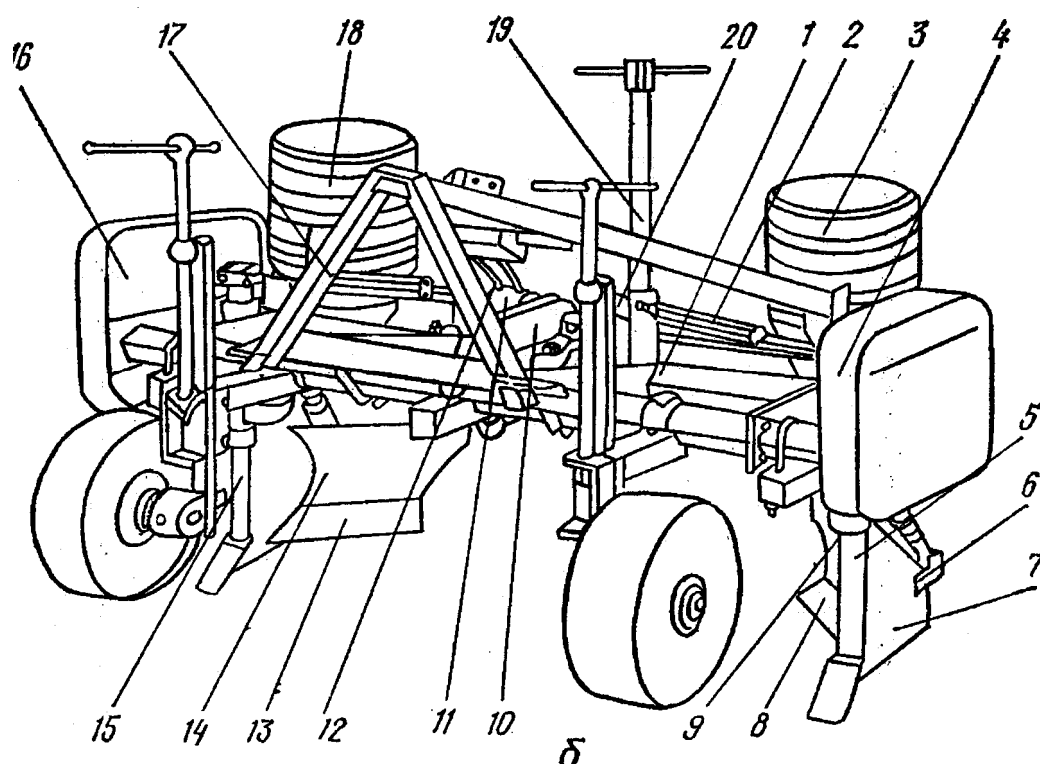
Ҳозирги пайтда ишлаб чиқаришда мавжуд бўлган МПВ-1 машинаси интензив боғ қатор оралари тупроқларини шудгорлаш, юмшатиш учун қўллаш мумкин.

Ток ёпиладиган ва ёпилмайдиган зоналарда ишлатиш учун харидор талабига кўра машина икки хил комплектда етказиб берилади. МПВ-1А машинаси пайвандлаб малган ва болтлар билан йиғилган металл конструкциясидан иборат бўлиб, машинанинг барча узелларини маҳкамлаш учун хизмат қиладиган квадрат кесимли трубадан пайвандлаб ясалган туғри туртбурчак шаклдаги универсал рама 1, иккита универсал ва битта юмшаткич 9 гилдирак юритма билан айландириладиган иккита ўғит сепиш аппарати, иккита беркитиш корпуси шунингдек таранглаш пружиналарнинг кронштейнлари,

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узе	Варақ	№ ҳужжат	Имзо

Варақ

илдиз системаси ва ток штаббини шикастлантирмаслик учун универсал иш ораганини шарнирли қилиб маҳкамлаш назарда тутилган. У вертикал ўк атрофида айланиши мумкин. Универсал иш органи бикрлигини ростланадиган пружина 2 билан иш ҳолатида ушлаб турилади. Марказий юмшаткич қатор ораларининг ўртасидаги тупроқни юмшатади. Токни ярим очиб биринчи ишлов бериланида сўнг отмашниклар 7 ва 18 ўрнатилади, кейин яна олиб қўйилади.



Расм: 3 Ёппасига юмшатиш варианти схемаси.

Тупроққа ишлов берадиган (тоғбон МПВ-А машинаси)

1-универсал рама; 2-16-пружиналар; 3-15-обтекательлар; 4 ва 14-универсал иш органлари; 5 ва 17-қанотлар; 6 ва 13-узун лемехлар; 7 ва 18-отмашниклар; 8-кронштейн; 9-марказий юмшаткич; 10 ва 12-лемехлар; 11-стойка; б) ўғит солиш варианти

Раҳбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

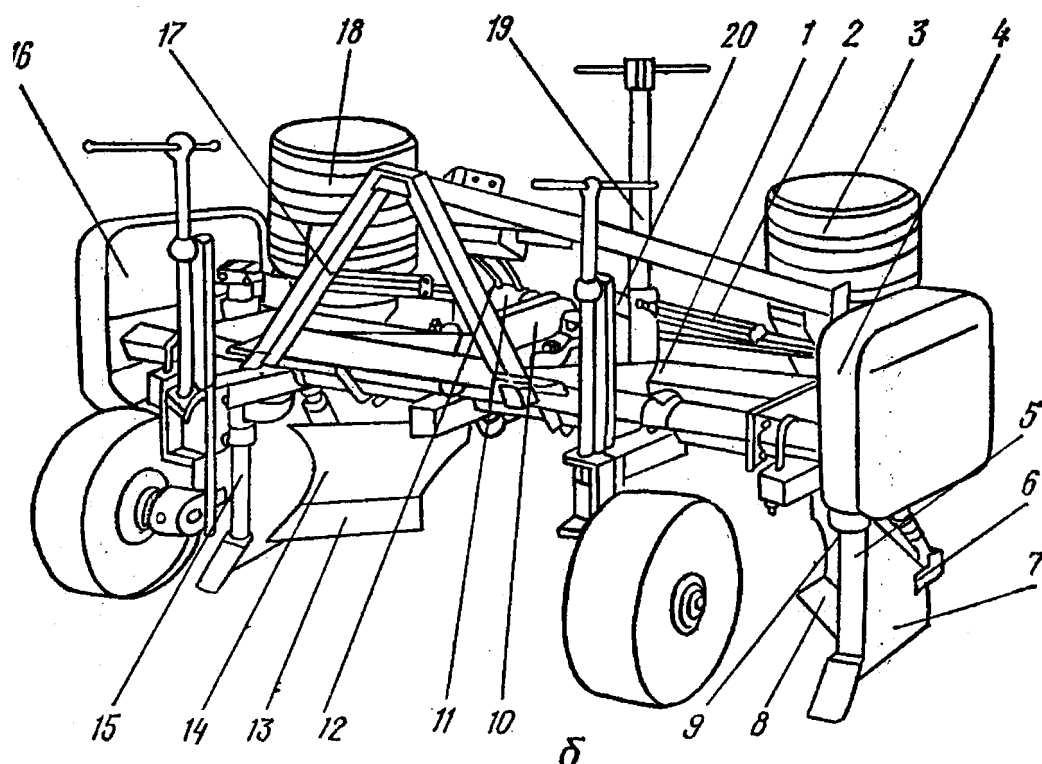
Варак

Машинани «ёппасига юмшатиш» вариантыда йиғилганда отмашниги бўлган узун лемехлар қисқаларига алмаштирилади. Бунда лемехлар марказий юмшаткичга ҳам ўрнатилади. Ишлаш принципи юқорида ёзилганча ўхшаш. Унинг ўзига хос томони шундаки иборатки, бунда бутун қатор оралари буйлаб бегона ўт илдизлари қирқилади ва тупроқ 20 см чуқурликда юмшатилади.

«Ўғит солиш» варинатида йиғилганда машина рама 1 пружиналар 2 ва 17, ўғит солувчи аппаратлар 3 ва 18 обтекательлар 4 ва 16, универсал иш органлари 5 ва 15, универсал иш кронштейн, 6 , пичоқ 7, калта лемехлар 8 ва 13, ағдаргичлар 9 ва 14, занжирли ўзатма 10, гидромотор 11, турба 12,стойка 19 дан ташкил топган.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ



Расм: 4 Ўғит солиш варианти схемаси

1-универсал рама; 2-16-пружиналар 3 ва 15- обтекательлар; 4 ва 15- универсал иш органлари; 5 ва 17-қанотлар; 6 ва 13-узун илгаклар; 7 ва 18-отпошиниклар; 8-кронштейн; 9-марказий юмшаткич; 10-12 шнеллар; 11-стойка; б) ўғит солиш варианты: 1-рама 2 ва 17-пружиналар; 3 ва 18-ўғит солиш аппаратлари 4 ва 16-обтекательлар

Агрегат ҳаракатланганда универсал иш органлари унга ўрнатилган ағдаргич ва лемехлар билан суғориш эгатлари очади. Ўғит туширигич орқали эгат тубига солинади

Ўғит аппаратлари гидроюритма воситасида айлантрилади. Ҳаракат трактор гидросистемасида трбулар ёрдамида гидротаксимлагич ёрдамида гидромоторга ўзатилади. Ундан айланма ҳаракат занжирли узатма 10 ёрдамида ўғит солиш аппарати тиш трактор гиросистемасига улаш узиш муфтлари 5 билан бажарилади.

Рахбар	Мусурмонов								Варак
Бажарди	Юсупов Д								
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана					

мм чиқиб турсин. Машинани ростлаш у ўрнатигандан сўнг бажарилади. Машинани ТТЗ-80 тракторига ўрнатилаётгандан сўнг, ОВП-0,45

машинасининг ҳолати учун тракторнинг ўртасидан ўнг томонга суриб ростланади. Бунда саплонинг учи трактор ғилдирагининг ташқи кесишдан 50 мм чиқиб туриши лозим. Машина трактор ўрнатиш системасининг тртиқиларини узунлигини ўзгартириб созланади. Бунинг учун трактор

йўналиши бўйича ўнг томондаги тортқи қисқартирилади, чап томондагиси эса машина керакли ҳолатга сурилгангига қадр, бўшатилади. Улчагичлар рулетка билан бажарилади

ОВП-0,45 машинасида қўйидаги хавфсизлик чоралари амал қилиш керак; тракторига ўрнатилган машинани қувват олиш валига уланган ҳолда колдириш тақиқланади: машина транспорт ҳолида турганида тракторнинг

ўрнатилган машина кутариб қўйилганда ремонт қилиш ва техник хизмат кўрсатиш тақиқланади.

Тракторчи ўрнатиш системасининг гидроцилиндри ёрдамида машинани пастга туширади ва уни ғилдиракларга ўрнатади.

Тақсимлагич дастаси «эркин» ҳолатга қўйилади. Қувват олиш вали уланади, вентлятор керакли тезлик олгач, трактор вентилатор керакли тезлик олгча, трактор қатор ораларига киради, тупроқ уюмига бир томондан ҳаво оқими билан ишлов бериш бошланади.

Пайкал охирида тракторчи қувват олиш валини узади, машинани транспорт ҳолатига кўтаради, кейинги бурилиб тупроқ уюмига бошқа томондан яқинлашади ва унга ишлов бера бошлайди. Тракторчи вақти-вак ток очилишининг сиафтини кузатиб боради. 100-75% га очилган ток туплари пайкал бўйича камида 80 процентни ташкил этиш лозим.

ОВП-0,45 машинаси МТЗ-80, ТТЗ-80 тракторларига ўрнатилади. Агрегатнинг иш тезлиги 3 км/соат бўлганида иш унуми 0,4га / соат бўлади. Қамраш кенглиги 2,5-3,0 м.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варак

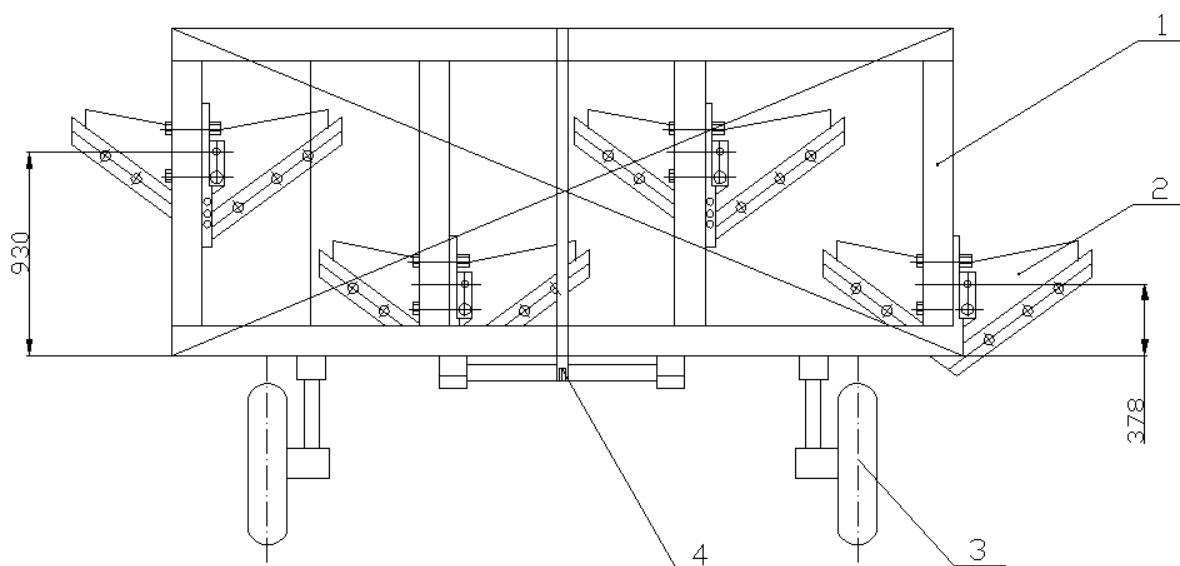
1.3.Таклиф этилган интенсив боғ қатор оралари тупроқларига ишлов берувчи қурилма

Боғ қатор оралари тупроқларига ишлов бериш учун текис қирқувчи ишчи органли машина лойиҳаси таклиф этилади. Текис қирқувчи ишчи орган рамада икки қатор қилиб, шахмат кўринишда жойлаштирилади.

Текис қирқувчи ишчи органли боғ қатор оралари тупроқларига ишлов берувчи машина техник тавсифи.

Агрегатланадиган трактор	Вт 150
Иш тезлиги	3,6 км/соат
Иш унуми	2,1 га/соат
Қамраш кенглиги	4 м
Ишлов бериш чиқуви	10-12 см
Машина борлиги	680 кг

Таклиф этилган машина рамадан, таянч ғилдирагидан, текис қирқувчи ишчи органлардан иборат. (расм)



Расм.1.3.1 Таклиф этилган машина схемаси.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

ҲИСОБ ҚИСМИ

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана					
Бажарди		Юсупов Д							
Рахбар		Мусурмонов А							
М.назорат									
Т.назорат									
Тасдиқлади									
Абдулғаффар 2									

2.1. Асосий кўрсаткичларни ҳисоблаш

1. Культиватор қамраш кенглиги ва ишчи органларни жойлаштириш
Боғ қатор оралари тупроқларини юмшатувчи культиватор қамраш кенглиги қуйидагича аниқланади:

Ишчи органлар рамада икки қатор, шахмат кўринишда жойлаштирилади. Бунинг учун рамада жойлаштириладиган ишчи органлар сони қуйидагича аниқланилади.

$$n = \frac{P_{кр} \cdot h - \Delta b \cdot a \cdot k}{(b - \Delta b) \cdot a \cdot k} = \frac{P_{кр} \cdot h}{(b - \Delta b) \cdot a \cdot k} - \frac{\Delta b}{(b - \Delta b)} = \frac{82 \cdot 0,95}{(1,1 - 0,1) \cdot 0,3 \cdot 60} - \frac{0,1}{(1,1 - 0,1)} = 4$$

Бу ерда: $P_{кр}$ – трактор тортиш кучи, кН

$\eta = 0,9$ – трактор қувватидан фойдаланиш коэффиценти

Δb – текис қирқувчи, ишчи органларини қопланиш кенглиги, м

b – ишчи орган қамраш кенглиги, м

a – ҳайдаш чуқурлиги, м

k – тупроқ солиштирма қаршилиги, кН/м²

унда

Машина қамраш кенглиги қуйидагича ҳисобланади.

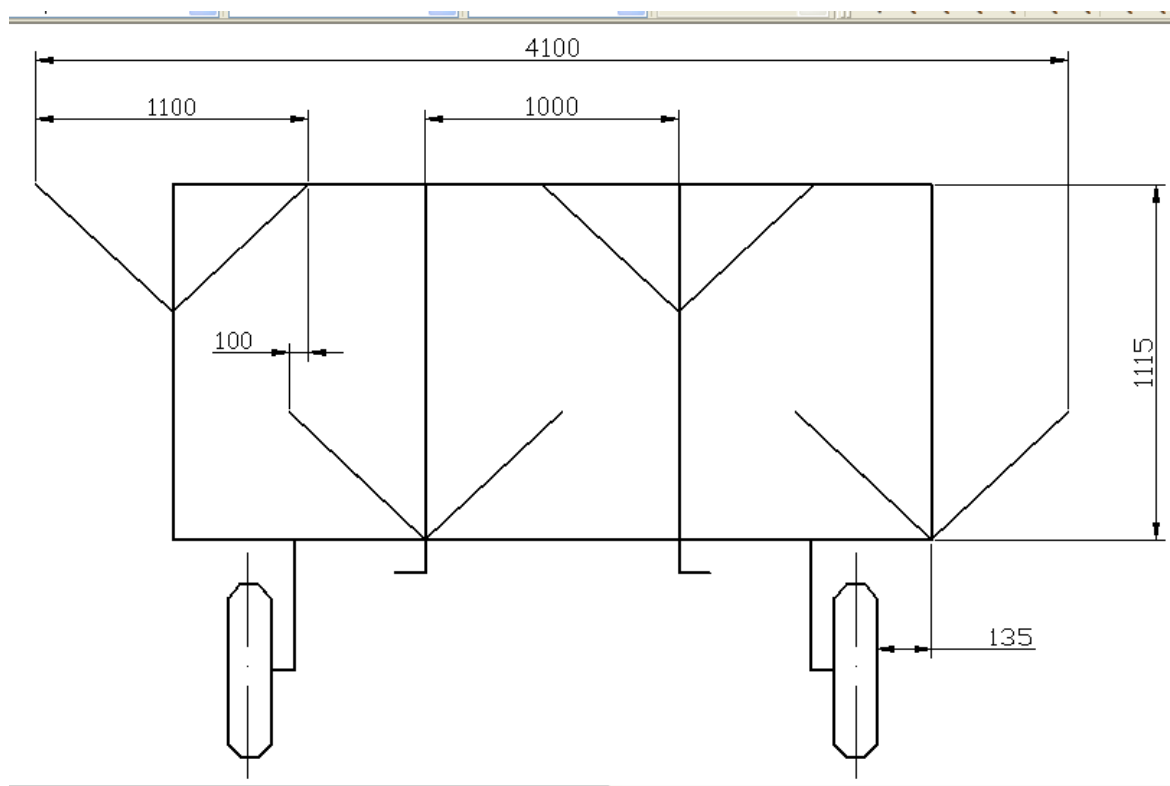
$$B_n = (b - \Delta b) \cdot n + \Delta b = 3,99 \approx 4 \text{ м}$$

3-расмда ишчи орган таъсир этувчи кучлар схамаси келтирилган.

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ

Рама лойиҳаси ва ишчи органларни жойлаштириш қуйидаги схемада келтирилган.



Расм. Машина рамасида ишчи органлар ва таянч ғидирагини жойлаштириш.

Ишчи органлар оралиғи қуйидагича аниқланади:

$$L = \frac{B}{\operatorname{tg} [90^{\circ} - (l + f)]}$$

2j - панжа очилиш бурчаги, $f = 92^{\circ}, 51$

j - тупрокни металга ишқаланиш бурчаги,

У ҳолда

$$L = \frac{4}{\operatorname{tg} [90^{\circ} - (46^{\circ} + 38^{\circ})]} = \frac{4}{0,05} = 80 \text{ см}$$

Культиватор панжаларни қоплаш масофаси:

$$C = L \operatorname{tg} \beta,$$

бу ерда β – панжани тўғри чизик ҳаракат ўчиришдан оғиш бурчаги,

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узе	Варак	№ ҳужжат	Имзо

Варак

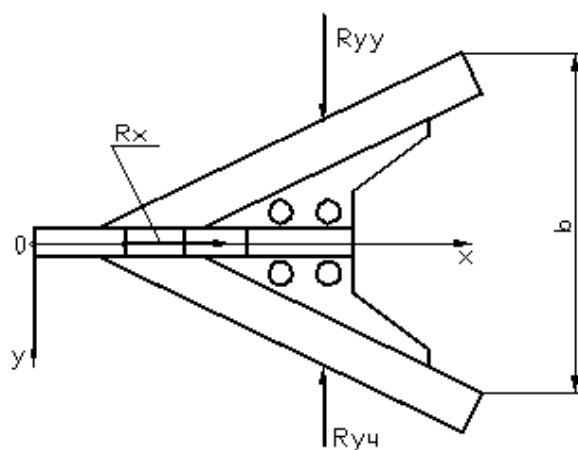
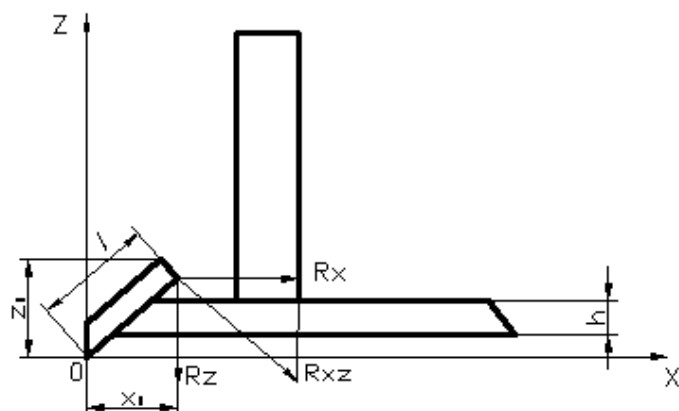
$$\bar{\alpha} = 7^0 \dots 9^0$$

У холда

$$C = L \cdot \operatorname{tg} \bar{\alpha} = L \operatorname{tg} 9^0 \approx 0,002 \text{ м}$$

2.2. Ишчи органга таъсир этувчи кучлар

Текис қиркувчи ишчи органга тупроқнинг қаршилик кучи R_{xz} таъсир этади. Бу кучни oz , ox ва oy ўқлар бўйича ташкил этувчиларга ажратиб аниқлаймиз. (-расм).



Расм. Ишчи органга таъсир этувчи кучлар.

Таъсир этувчи фазовий куч қўйилиш нуқтаси координатлари қўйидагича аниқланади.

$$x_0 = 1 \cdot \cos \alpha = 320 \cdot \cos 25^\circ = 290,02 \text{ мм}$$

$$y_0 = 0 \text{ мм} \quad z_0 = 0,25 \cdot a = 0,25 \cdot 300 = 75 \text{ мм}$$

Кучнинг тенг таъсир этувчисининг горизонтал ташкил этувчиси.

$$R_x = k - a - b = 60 - 03 - 1,1 = 19,8 \text{ кН}$$

Тупроқ қаршилигининг вертикал ва бўйлама кучларнинг пропорциялари лемихнинг ҳолатига, ишлов бериш чуқурлигига, иш тезлигига тупроқ ҳолатига, ишчи орган кўрсаткичларига боғлиқ.

У ҳолда тупроқ қаршилигининг тенг таъсир этувчисининг вертикал проекцияси қўйидагича ҳисобланади.

$$R_y = d \cdot R_x = 0,2 \cdot 19,8 = 3,96 \text{ кН}$$

Бу ерда: d – пропорционаллик коэффиценти

Бўйлама проекциясининг қиймати қўйидагича аниқланади.

Бита ишчи органга таъсир этувчи умумий тупроқ реакциясининг миқдори

$$|R| = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2} = \sqrt{19,8^2 + 0^2 + 3,96^2} = 20,19 \text{ кН}$$

Бу ерда: l – долота узунлиги, мм

a – ишлов бериш чуқурлиги, мм

α – долотани горизонт билан ҳосил қилган бурчаги, град

Тупроқнинг қаршилиқ кучидан ташқари, ишчи органга буровчи момент таъсир этади ва уни проекциялари O_x , O_y ва O_z ўқларидаги проекциялари M_x , M_y , M_z . чунки ишчи сметрик M_x ва M_z моментлар миқдори «0» га тенг.

M_y маментнинг миқдори қўйидагича аниқланади.

$$M_y = \begin{vmatrix} x_0 & z_0 \\ R_x & R_z \end{vmatrix} = x_0 \cdot R_z - z_0 \cdot R_x = 0,29002 \cdot 3,96 - 0,075 \cdot 19,8 = -0,3363 \text{ кН} \cdot \text{м}$$

2.3. Бўйлама – вертикал текисликда трактор тортиш кучи

Чизиғини аниқлаш.

Расмда бўйлама вертикал текисликда трактор тортиш кучини танлаш схемаси келтирилган (расм).

Талаб бўйича трактор осиш механизми, шартили ўрта корпус, шартли таянч ғилдирак ва машина оғирлик кучи қўйилиш нуқтаси чизилади.

Кучлар куп бурчагини, кучлар векторлари проекциялари асосида қўрамиз.

Оғирлик кучи миқдори қўйидагича аниқланади:

$$G = B - q = 3,1 - 3,5 = 10,85 \text{ кН}$$

Бу ерда,

B- машина қамраш кенглиги, м;

q- солиштирма материал сарфи, q=3,5 КН/м.

Q кучини аниқлаш учун Н. Жуковский усулидан фойдаланамиз, унда трактор осиш кўрилмаси асосида тезликлар планини 90° га бурилган деб фараз қиламиз ва қурамиз. Q ва R кучларини қутбга π га нисбатан моменти кўйидагича:

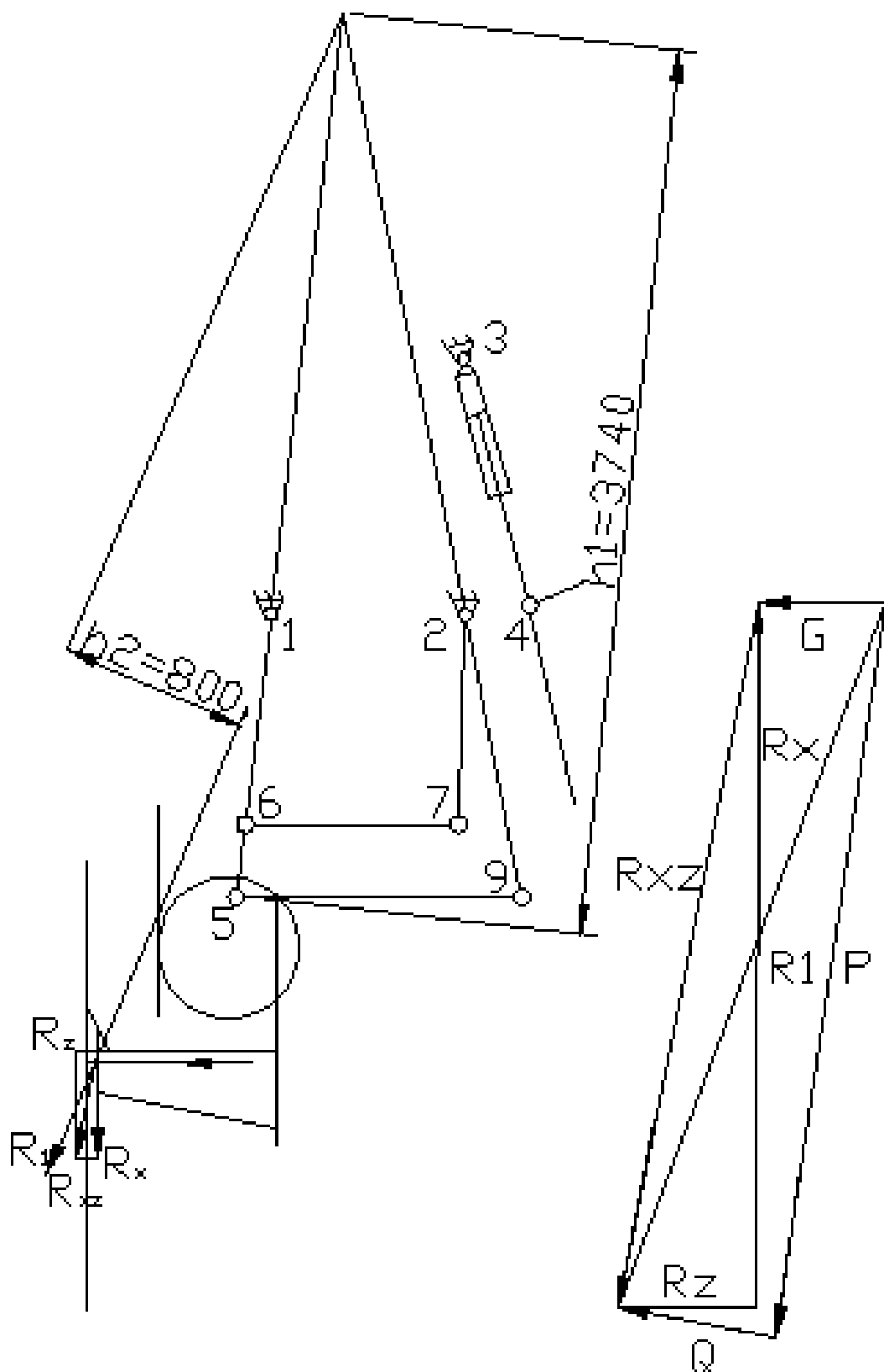
$$\sum M_p = R'_1 \cdot h'_2 - Q' \cdot h'_1 = 0$$

Унда:

$$Q' = Q = \frac{R'_1 \cdot h'_2}{h'_1} = \frac{63,6 \cdot 0,80}{3,74} = 13,60 \text{ кН}$$

Буйлама вертикал текисликда тракторнинг тортиш кучи чизиғи R кучи таъсир чизиғига туғри келади, унинг миқдори кучлар кўп бурчаги планидан топилади (расм).

Рахбар	Мусурмонов				Варак
Бажарди	Юсупов Д				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	



Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	Намуна	Умза	Сана

Варақ

У ҳолда лемехда таъсир этувчи куч қўйидагича:

$$R_t = R_1 + R_2 + R_3 + R_4, \text{кН}$$

бу ерда:

R_1 - лемех қиррасига қаршилик кучи кН ;

R_2 - тупроқ қаршилиги, кН ;

R_3 - тупроқ қатлами чуқурлиги туфайли пайдо бўладиган қаршилик;

R_4 - ишчи орган сиртида тупроқли ҳаракатланишига қаршилик, кН ;

Рахбар	Мусурмонов				Варак
Бажарди	Юсупов Д				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана					Адаб	Варак	Вараклар
Бажарди		Юсупов Д			№ МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ						
Рахбар		Мусурмонов А									
М.назорат											
Т.назорат											
Тасдиқлади		Абдуғаниев З									

Ер казиш машиналарига техникавий хизмат кўрсатиш ва уларни ремонт қилиш ишларига махсус ремонт ишларига махсус тайёргарликдан ўтган ва ҳафвсизлик техникасидан ижтруктаж олган кишилар қўйилади.

Техникавий хизмат кўрсатиш ёки ремонт қилиш учун машина қўйиладиган майдонга текис, қуруқ бегона нарсалар билан тусилган ҳамда мумкин қадар шамол ва чангдан тусилган бўлиши керак.

Хизмат кўрсатиш ва ремонт қилиш учун машиналарни пичан ва самон ғарамлари, шифт маҳсулотлари омборини электр симлари яқинига қўйиш тавсия этилмайди. Машина ремонт қилинадиган жой қуруқ ўтлардан тозланиши, ўт чиқиш ховфи бўлган тозаланиши, ўт чиқиш жойининг атрофини ҳайдаш лозим. Техникавий хизмат кўрсатиш ёки ремонт қилиши учун машинани стационар устахонасига қуйида қисмларга яқинлашиши осон бўлишини лозимлигини ҳисобга олиш зарур. Машинанинг иш жиҳози грунтга, полга ёки махсус тагликга тушириб қўйилиши керак. Двигатель батаном тухтагандан кейингига унга техникавий хизмат кўрсатиш ёки ремонт қилиш қисмлари ростлангдан сўнг двигателнинг қандай ишлаётганлигини эшитиб кўришда ва механизмларнинг ишлашини текширишда бу қоидага амал қилмаса ҳам бўлади.

Хизмат кўрсатаётган машинани юргизиб юбориш қўрилмаларига, регагларига, электр стартёр ёрдамида ишга тушириш кнопкаларига «ишга туширилмасин -одамлар ишляпти» деган плакат оси қўйиш даркор. Техникавий хизмат кўрсатиш ёки ремонт қилиш тугагандан сўнг машинани текшириш вақтида ишлатилган газларни ташқарига чиқариб юбориш чорасини куриш зарур. Иш бошлашдан олдин куртка ёки комбизонларнинг енгларидаги монжетлар тугмалнган ёки боғланган боғичларнинг учлари

яхшилаб беркитилган соч ва бош кийимининг остига олинган бўлиши лозим. Машинани иссиқ сув билан ювишда брезент қўлқоп кийиб олиш зарур.

Уни грунт ва чангдан қирғич, сутка, махсус тозалагич ва ортиш материллари билан тозалаш керак.

Иш вақтида фақат соз асбоблардан фойдаланиш зарур. Гайка ва торецкалетлари гайканинг ўлчмларига мос келиши ҳамда тиркалган жойлари ёки ўткир қирралари бўлмаслиги керак.

Гайка билан калит жағлари орасига қистирмалар қўйиш гайка калитлари дсатагини бошқа калит билан ўзайтириш ёки унга болға билан ўриш тақиқланади. Деталларни маҳкмалаш вақтида гайка калитини ўзимиз томонга тортиш лозим. Бунда яқинда турган деталларга тегиб, қўлни шикастлантирмаслик учун эҳтиёт бўлиши керак. Семарлик болғасининг мухраси, қовариқ, пачоқланмаган, қийшаймашган, дарз кетмаган ва тирналмаган бўлиш даркор. Иш бошлашдан олдин болға ва босқонларнинг текшириш зарур. Эгов ва бошқа асбобларнинг ишламайдиган ўткир учига даста ўрнатиш, дсатасининг юқорига металл ҳалқа кийгизиши лозим.

Мослама ҳамда съёмникларнинг илмоқлари, панжалари, камрагичлари деталларига яхши илиниши ва иш вақтида улардан чиқиб кетмаслиги керак.

Стерженлари, планкалари, болтлари эгилган ёки резбалари шикастланган съёмниклар ва бошқа монтаги мосламаларидан фойдаланиш ярамайди.

Кўтари-ташиш қурилмалари ва мосламаларидан фойдалаганда юкни кўтаришдан олдин кўтариш қўрилмаси, занжир трос ва ҳакозаларнинг бенуқсонлигини текшириш юк занжир ёки торсга яхши илинганига ишонч ҳосил қилиш, атрофдагиларни шикастланмаслик учун юкни фақат тиккасига кутариш ва тушириш керак. Юкни тушириш вақтида унинг тагига тагликлар қўйиш тақиқланади. (бу таглик олдин қўйилган бўлиши зарур);

Иш тугаган ёки вақтинча тухталган бўлса, юкни кўтарилган ҳолтда қолдириб бўлмайди: жойидан олинган узел, детал ёки асбобларни қисмларга ажратаётган машина устига қўйиш мумкин эмас. Уларни олдин тайёрлаб қуйган жойга қўйиш лозим.

Ўткир киррали деталларни олишда ва ўрнатишда қўлқоп кийиб олиш ёки ёғоч планелардан фойдаланиш зарур. Детал бирикмаларидаги текисларикларнинг ўзаро мослигини бармоқ билан текшириш ярамайди, бунинг учун сумба ёки металл стержидан фойдаланиш зарур. Дастгоҳни кириндилардан, кипикдан ёки металл парчаларидан чутка, супурги ёки латта билан тозалаш лозим. Иш ўрни полининг ҳўл жойларини яхшилаб артиш лозим.

Полга тўкилган мой ёки ёнилғини дарҳол йўқотиш, полга эса қўм ёки кипик сепиш даркор. Детлларни керосин ёки дизель ёнилғисидан ювиш эса қўлга вазилен суркаб олиш керак.

Пармалаш станокларида ишлаётганда пармаланаётган жойида босим жуда яқинлаштирилиб ярамайди, қўлқоп кийиб ишлаш пармани намланган латта билан (уни қўлда ушлаб туриб) совитиш мумкин эмас. Пармалаш вақтида детални қўлда ушлаб туриш ярамайди. Уни станок қисиб ёки станок столига маҳкамлаб қўйиш лозим. Детални маҳкамлашдан олдин станокни учуриб қўйиш шарт. Пармалаш вақтида ўралиб чиқадиган узун киринди ҳосил бўлишига йўл қўйилмайди. Шпендель айланиб турганда парманинг ўткирлигини текшириш ва уни станокга ўрнатиш тақиқиланади. Тасмани шкифларининг бир поғонасидан иккинчи поғонасига ўтказишдан уни тўхтатиб қўйиш лозим. Аккумуляторлар тикинларидаги шамолга тиш тишикларининг тозаллигини текширишб туриш зарур, чунки улар беркилиб қолса, аккумуляторлар батарилининг ичида газ босими кескин кўтарилиб бак портлаши мумкин. Аккумуляторлар батариясини кўздан кечиришда очиқ алангандан фойдаланиш ма этилади. Бунинг учун кучланиш кўпи билан 36В бўлган кўчма лампалардан фойдаланиш керак.

Кислотлар билан ишлаганда резина қўлқоп кийиб кўзойнак тақиб олиш зарур. Кислота билан сувни аралаштитриш вақтида эса сувни кислотага эмас, балки кислотани сувга қўйиш даркор, акс ҳолда кислота бет, қўл ва кийим бошга сачраб куйдириш мумкин. Кийим бошига сачраган кислотани

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		

новшадил спирти билан ювиб кетказиш керак. Деталларни этилланган бензин билан ювиш мумкин эмас, бензин ва у тушган деталлар билан эҳтиёт бўлиб, бензинни сачратмасдан ишлаш керак. Тасодифан тукилган этилланган бензин устида дарҳол дихлоронни ёки хлорни оҳак эритмаси 13-5 қисм сувга 1-қисм оҳак қўшилади сепилади. Машинани этилланган бензин билан ифлосланган деталларни керосинда ёки ишқор эритмасида ювилади.

Асбобларни чархлаш станогидида чархлаётганда махсус кузойнак тақиб олиш зарур. Станок тираги билан чархтош ўртасида кўпи билан 3 мм заҳар қолдириш керак. Электралштирилган дастак асбобларини ишлатишдан олдин уларнинг вклегателлари, ерга улаш симларининг пухталигининг текшириш лозим. Парма ёки бошқа иш қисмларини алмаштиришда электр асбобини электр тармоғидан узиб қўйиш зарур. Электр асбоб иш вақтида қизиб кетмаслиги учун, ишда қисқа муддатли танаффус қилиш лозим.

Қизиб турган чиқариш коллектори яқинида машинага техникавий хизмат кўрсатишда қуйиб қолмаслик учун уларга тегиб кетишдан сақланиш зарур.

Техникавий хизмат кўрсатиш вақтида машинани домкрат билан кўтариш зарур бўлса, уни маълум жойларигина ўрнатиш лозим. Домкрат билан кўтариб қўйилган машина тагига кириш ман этилади. Машина двигателини ишга туширишдан олдин унинг иш органларини учириб қўйилганлигига ва ишга тушириш хавфсиз эканлигига ишонч қилиш керак.

Юргизиб юбориш двигателини ишлаб турганда унинг моховиги қаршисида туриш мумкин эмас. Двигател ишлаб турганда машинага хизмат кўрсатиш ва унинг остида бўлиш тақиқланади.

Ёнилғи мой ёки кўчма устахонасининг тарқатиш жўмрагини алмаштиришда шлангларда босим бор йўқлигини текшириш керак.

Сақлаш клапанлари ҳамда ҳаво билан ишлайдиган беркитиш қурилмалари бузуқ ёнилғи – мой заправишлари ва кучма устахоналарда ишлаш тақиқланади. Машинага техникавий хизмат кўрсатиш жараёнида иш

Рахбар	Мусурмонов				
Бажарди	Юсупов Д				
Узг. Варақ	Намжиқал	Имзо	Сана		Варақ

Ўрнини ифлослантириш машинага атрофдаги йўлларни монтаж

мосламалари ва бошқа нарсалар билан тусиб қўйиш тақиқланади. Машинага хизмат кўрсатиш вақтида фойдаланилган ортиш материаллари металл яшигига йиғилиши иш тугагач устахонадан олиб кетилиши зарур. Машинага хизмат кўрсатиш жараёнида махсус жойлардагина чекиш мумкин. Иш ўрнида чекиш тақиқланади. Ёнилғи запровичиклари ва кучма устахоналарнинг электр симлари бенуқсонлигини мунтазам текшириб туриш ва уларнинг «масса» га ва ўзаро уланиб қолишига йўл қўймаслик даркор.

Рахбар

Мусурмонов

Бажарди

Юсупов Д

Варак

ИҚТИСОДИЙ КЎРСАТКИЧЛАР

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана															
Бажарди		Юсупов Д			МЕҲНАТ МУҲОҒАЗАСИ										Адаб	Варак	Вараклар		
Рахбар		Мусурмонов А																	
М.назорат																			
Т.назорат																			
Тасдиқовчи																			

Иқтисодий кўрсаткичлар

Бирлик ишини бажариш учун машинани эксплуатация қилишга сарфланадиган умумий меҳнат сарфи

$$Z_c = Z_a + Z_o + Z_2, \text{ киши-соат/га}$$

бу ерда Z_a - асосий ишлаб чиқариш жараёнлари ишларида, яъни қатор ораларини культивация қилишда сарфланадиган меҳнат.

Z_o - техник носозликларни тузатишда сарфланадиган меҳнат

Z_o - режадаги техник хизматни бажаришга сарфланадиган меҳнат

Z_2 - турли хил хизматларга сарфланадиган меҳнат. Қурилган тоқларни ярим очиш мосламасини, ишлатишдаги меҳнат сарфи.

$$Z_a = \frac{m}{Wk} = \frac{1}{0,94} = 1,1 \text{ киши-соат/га}$$

бу ерда: m - ишлаб чиқариш жараёнлари ишларида қатнашган ходимлар

сони, $m = 1$ киши

Wk - машинанинг соатбай иш унумдорлиги

$$Wk = 0,1 Bk \cdot Vn = 0,1 \cdot 1,8 \cdot 5,17 = 0,94 \frac{\text{га}}{\text{соат}},$$

бу ерда: Bk - машинага қамраш кенглиги

$$Bk = 48 \text{ м}$$

$$Vn - \text{иш тезлиги } \frac{\text{км}}{\text{соат}}, Vn = 5,17 \frac{\text{км}}{\text{соат}}$$

Техник носозликларни тузатишга сарфланадиган меҳнат.

$$Z_o = Z_o = \frac{\sum m_i t_i}{T_m \cdot W_o}, \text{ киши-соат/га}$$

бу ерда m_i - техник носозликларни тузатишда иштирок этадиган ишчи ходимлар сони $m_i = 1$ киши;

t_i - техник носозликларни тузатишда ёки техник хизмат кўрсатишга сарфланган вақт, соат

Tm_1 - машинанинг ишлаши даври, соат

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Узг. Варақ	Намжиқал	Имзо	Сана

Варақ

$$T_{m_1} = D \cdot t \cdot C = 15 \cdot 7 \cdot 3 = 315$$

бу ерда: D - иш кунлари сони, $D = 75$ кун

t - смена вақти, $t = 7$ соат

C - смена сони $C = 3$

$$W_3 = 0,1 \cdot B_n \cdot U_n \cdot t = 0,1 \cdot 1,8 \cdot 5,17 \cdot 0,95 = 0,89 \frac{га}{соат}$$

$$\text{у ҳолда: } Z_6 = \frac{1 \cdot 25}{315 \cdot 0,89} = 0,089 \text{ киши-соат/га}$$

Режадаги техник хизмат кўрсатишга сарфланадиган меҳнат

$$Z_6 = Z_d = 0,089 \text{ киши-соат/га}$$

У ҳолда: турли хил хизматларга сарфланадиган меҳнат

$$Z_2 = 0,01 \text{ киши-соат/га}$$

У ҳолда: умумий меҳнат сарфи

$$M_c = 1,1 + 0,37 + 0,01 = 1,15 \text{ киши-соат/га}$$

Йил давомида машинани ишлатиш ҳаражатлари

$$Z_{mi} = M_c \cdot B_3 \text{ киши-соат/га}$$

бу ерда B_3 - культиватор йиллик иш унуми

$$B_3 = W_3 \cdot T_3 = 0,89 \cdot 1400 = 1246,2 \text{ га/соат}$$

Машинани ва тракторни бевосита ишлатиш ҳаражатлари

$$H_6 = Z_1 + \wedge_1 + R + \Gamma + \Pi \text{ сўм/га}$$

бу ерда: Z_1 - механизаторнинг ҳақиға сарфландиган ҳаражат, сўм

$$Z_1 = \frac{1}{W_{cm}} \cdot \sum m_1 \cdot t_R$$

бу ерда: (3) W_{cm} - сменалик иш унуми 9,3 га /соат

m_1 - механизатор сони, $m_1 = 1$

r_i - механизаторнинг соатлик иш ҳақи ставкаси, $r_i = 4350$ сўм/га

$$\text{У ҳолда: } Z_1 = \frac{1}{9,34} \cdot 1 \cdot 4350 = 465,7 \text{ сўм/га}$$

A_1 – асосий фондни янгилашга сарфланадиган ҳаражат $сўм/га$

$$A_1 = \frac{B_k \cdot A_k}{B_3} + \frac{B_T \cdot A_T \cdot T_3}{t_T \cdot B_3}, \frac{сум}{га}$$

бу ерда: B_k - машина баҳоси

A_k, A_T - фондни янгилашга сарфланадиган ажратмани ҳисоблаш коэффициенти, $A_k = 0,142$, $A_T = 0,125$

B_T = тракторни йиллик иш билан бандлиги $B_T = 1700 соат$

У ҳолда:

$$A_1 = \frac{650000 \cdot 0,142}{1400} + \frac{65000000 \cdot 0,125}{1400 \cdot 1700} = 230,75 + 81,25 = 312 \text{ сўм/га}$$

R_a - жорий капитал таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатишга сарфланадиган ҳаражат $сўм/га$

$$R_a = R_k + R_T = \frac{B_k (R_k \cdot R_t)}{B_3} + \frac{B_T (R_k + R_t) T_3}{t_k \cdot B_3}$$

$$R_a = \frac{650000 \cdot 0,1}{1400} + \frac{65000000 \cdot 0,225 \cdot 750}{1400 \cdot 1700} = 46,48 + 4608,78 = 4655,2 \text{ сўм/га}$$

Ёнилғи мойлаш материалларига сарфланадиган ҳаражат $сўм/га$

$$\Gamma = q_i \cdot \delta_e \text{ сўм/га}$$

бу ерда: δ_e - 1 кг ёнилғи сўммаси

$$\delta_e = 2200 \text{ сўм}$$

q_i = бирлик иш бажаришга сафрланган ёқилғи $кг/га$

$$q_i = \frac{q_e \cdot N_e \cdot H}{W_{эк}} = \frac{0,195 \cdot 68 \cdot 0,8}{1,80} = 5,7 \text{ кг/га}$$

у ҳолда:

$$\Gamma = 5,7 \cdot 2200 = 1254,4 \text{ сўм/га}$$

II- машина ва тракторни сақлашга сарфланадиган ҳаражат:

$$\Pi = \frac{X_m + X_{mp}}{W_k}; \text{ сўм/га}$$

Раҳбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		
Ўзг. Варақ	№ ҳужжат	Имзо	Сана

Варақ

бу ерда: $X_m X_{tr}$ - тракторва ярим очиш мосла ҳаражати ва
 культиваторни масини саклаш, учун норматив ажратма хулоса $\frac{сум}{га}$ бу ҳолда:

$$П = \frac{20}{0,94} = 21,2 \text{ сўм/га}$$

Топилганларни формулга қўйсак

$$Иб_я = 465,7 + 312 + 4655,2 + 1254,4 + 21,2 = 6729,3 \text{ сўм/га}$$

Машинанинг иш давомида ишлатиш натижасида олинган иқтисодий самараъ

$$Э = (И_э - И_я)в = (89340 - 67293)796,2 = 175120, \text{ сўм}$$

$K_э K_с$ - ишлаётган ва сакцияси қайта лойиҳаланаётган машиналарни
 ишлатишда сарфланадиган келтирилган ҳаражатлар

$$K_э = E C_{сэ} + Иб.э = 015 \cdot 8746 + 462 = 5936 \text{ сўм/га}$$

бу ерда: E -капитал қўйилманинг самарадорлик норматив коэффиценти,
 $E=0,15$

Эски машина солиштирма капитал қўйилмаси

$$C_{ск} = \frac{Q_{мэ}}{T_{мэ} \cdot W_{ээ}} = \frac{3411991}{720 \cdot 0,96} = 8746 \text{ сўм/га}$$

Янги секцияли культиватор учун

$$K_я = E \cdot C_{кя} + Иб.я = 1256,02 = 1277,8 \text{ сўм/га}$$

У ҳолда: $C_{кя} = \frac{Б_{мя}}{T_{мя} \cdot w_{я}} = \frac{342200}{1400 \cdot 1,80} = 1358$

бу ерда: $T_{м.э}$. $T_{м.я}$ - эски ва янги машиналарнинг йиллик юкламаси

$$T_{м.э.} = 720 \text{ соат}, T_{м.я} = 1400 \text{ соат}$$

$Б_{мэ}$, $Б_{мя}$ - эски ва янги машиналар нахрлари

$$Б_{мэ} = 341991 \text{ сўм}, Б_{мя} = 342200 \text{ сўм}$$

$W_{ээ}$, $W_{яя}$ - янги ва эски машиналарнинг эксплуатацион иш унуми

$$W_{ээ} = 0,96 \text{ га/соат}$$

$$W_{яя} = 0,94 \text{ га /соат}$$

Рахбар	Мусурмонов		
Бажарди	Юсупов Д		

Варак

Юқоридагиларни қўйиб топамиз

$$Э.и.с = [(593,6 - 455,2)] \cdot 796,6 = 110249,44 \text{ тийин}$$

У ҳолда сарфланган ҳаражатларни қоплаш даври

$$T_{\kappa} = \frac{\wedge B}{Tи.с.} = 110249,44 = \frac{10209}{110249,44} = 0,1 \text{ йил}$$

Рахбар		Мусурмонов				Варак
Бажарди		Юсупов Д				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

--

Иқтисодий кўрсаткилар

№	Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	эски	лойиҳаланган
1.	Иш унуми	га/соат	4,9	6.0
2.	Умумий харажатлар	сўм/га	126997	117608.3
3.	Умумий иқтисодий самара	сўм	-	1445200
4.	Қоплаш муддати	йил	-	1.9
5.	Умумий харажатларни пасайиши	%	-	7,14

Рахбар		Мусурмонов				Варак
Бажарди		Юсупов Д				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

ХУЛОСА

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана				
Бажарди		Юсупов Д						
Рахбар		Мусурмонов А						
М.назорат								
Т.назорат								
Тасдиқлади		Абдуганиев З						

		Адаб	Варак	Вараклар

Интенсив боғ оралари тупроқларига ишлов берадиган мақсад, унда нам туплаш, уни тежаб сарфлаш тупроқнинг аэрация-ҳаво хусусиятлари учун шароит яратишга, бегона ўтларга қарши кўрашишга. Ерни ишлаш тизими: қатор оралари тупроқларига кузда ва баҳорда ишлашни чизеллашни, баҳор ва ёзги культивацияни ерни чуқур юмшатиш, туплар ораларини чопиш ва юмшатишни ўз ичига олади.

Интенсив боғ қатор оралари тупроқларига ишлов беришда текис қирқувчи ўқёйсимон панжали ишчи орган билан ишлов берувчи қурилма лойиҳаси тавсия этилади. Таклиф этилган қўрилма баҳорда интенсив боғ қатор оралари тупроқларини 8-16 см чуқурликда юмшатади. Бегона ўтларни томирларини қирқади. Эрта баҳорда эса диски ва тишли юмшатгич билан қатор оралари қисман текисланиб, юмшатилади.

Таклиф этилган қўрилма ишлатилганда ҳосилдорлик 8-10 фоизга ошади.

Рахбар	Мусурмонов				Варак
Бажарди	Юсупов Д				
Ўзг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана					
Бажарди		Юсупов Д			Фойдаланилган Адабиётлар				
Рахбар		Мусурмонов А							
М.назорат									
Т.назорат									
Тасдиқлади									
					Адаб	Варак	Вараклар		

Адабиётлар

1. И.А.Каримов Дехқончиликни тараққиёти фаровонлик манбаи.-Т.: Ўзбекистон. 1994. 72 б.
2. Виноградарство = 1 учеб пособие для студентов с-х вузов 1.-3-8 изд., доп.
3. Мирзаев М.М., Дтовконяц. 70 м. Молганов В.А.
Ўзбекистонда ток етиштиришнинг индустриал технологиясига оид тавсифлар.-Т.: «Ўзгепрозян» институт гипограднияси, 1984-38 б.
4. Бориев А.С. Механизация укрытия и открытие виноградных кустов ш. садовоство, 1970, № 11, С.27-28.
5. Думаи П.Б. Новии машин для работы на винограднаках В.КН. Усовершенствование почвообработки волоших машин. М.: 1963 с. 40-50
6. Нортов П.С.. Дисковые почвообрабатывающие орудия. Изд. Воронского у-та, Воронеж, 1972 г.
7. Шишаков Г.Н., Панов И.М., Теория и расит почвообрабатывающих машин. М.: «Машинастроение» 1977.-244 с.
8. Березовский ЮН. Чернымывский Д.В., Мтров М.С. «Детотмашин»- М.: «Машинаострашия», 1983-383с.
- 9.Методика фредемние экономочиской гороринтивности шпользования в селеском хозяйства результатов научнонеспедова шельспих работ М.: В.Н.Ш.П.И., 1983-143 с.
10. Хизкров Е.И. ва бошқалар. Сабзавотни полизчилик ва боғдорчилик ишларини механизациялаштириш. -: «Ўқитувчи» 1986-205 б.
Қишлоқ хўжалик машиналари Доцент www.DCT.cent.r.vz
11. сайтлар
www.rambler.ru www.yahoo.com www.google.com
www.tson.ru <http://www.edd.ru>

ИЛОВА

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана				
Бажарди		Юсупов Д						
Рахбар		Мусурмонов А						
М.назорат								
Т.назорат								
Тасдиқлади	Абдулганиев З							

Адаб	Варак	Вараклар

ИЛОВА

ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ

Узг	Варак	Хужжат №	Имзо	Сана					
Бажарди		Юсупов Д							
Рахбар		Мусурмонов А							
М.назорат									
Т.назорат									
Тасдиқлади		Абдуғаниев З							
					ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ		Адаб	Варак	Вараклар

Интернет маълумотлари

Садовая техника

Культиватор навесной садовый КНСКультиватор садовый фрезерный с регулируемой шириной захвата

Производство садовых культиваторов с приспособлением для междурядной обработки (в том числе фрезой с гидроприводом) для любой схемы посадки, в том числе для садов с интенсивной формой посадки.



Культиватор навесной садовый КНС

Культиватор КНС предназначен для обработки почвы в садах с шириной междурядий до 5 – ти метров, расположенных на равнине и пологих склонах. Может использоваться для основной обработки почвы после уборки зерновых, высокостебельных пропашных культур и пред посевной обработки. Агрегатируется с тракторами МТЗ-80/82, ЮМЗ-80/82, ДТ – 75. [Подробнее...](#)



Культиватор садовый фрезерный с регулируемой шириной захвата

Культиватор навесной садовый фрезерный с регулируемой шириной захвата предназначен для междурядной и междурядной обработок почвы в садах.

Техника для виноградников

Культиватор КНВ-3Культиватор КНВ-3 с междурядной обработкойКультиватор КНВ-3 с междурядной обработкой (универсальный)Культиватор КВФ-3 (фреза)Культиватор КНВ-3 с междурядной обработкой и односторонней фрезой НовинкаКультиватор КНВ-3 с внесением удобренийПлуг виноградниковый ПНВ-3Позосборщик СВ-1АВытаскиватель лозыРыхлитель РНВ-3Борона дисковая БДН-2.4Культиватор КВМ-3 для каменистых почв с междурядной обработкойКультиватор КВМ-3А для каменистых почвКорчеватель виноградниковыйПлуг для укрытия виноградаМашина для открывки виноградных кустовЯмокопательКультиватор для ухода за школкойПриспособление для прививки виноградных черенков «Омега стар»Машина для выкопки саженцев винограда



Культиватор КНВ-3

Культиватор предназначен для обработки почвы на виноградниках с шириной междурядий до 3-х метров, расположенных на равнине и пологих склонах. Может использоваться для основной обработки почвы после уборки зерновых, высокостебельных пропашных культур и предпосевной обработки. [Подробнее...](#)



Культиватор КНВ-3 с междурядной обработкой Новинка

Культиватор предназначен для междурядной обработки почвы на виноградниках с шириной междурядий до 3-х метров, расположенных на равнине и пологих склонах. [Подробнее...](#)



Культиватор КНВ-3 с междустовой обработкой (универсальный)

Культиватор предназначен для междустовой обработки почвы на виноградниках с шириной междурядий до 3-х метров, расположенных на равнине и пологих склонах. [Подробнее...](#)



Культиватор КВФ-3 (фреза) Новинка

Культиватор предназначен для выполнения следующих операций почвообработки на виноградниках с шириной междурядий 3.0 метра, расположенных на всех пригодных для возделывания почвах: интенсивная обработка в ряду (мульчирование). [Подробнее...](#)



Культиватор КНВ-3 с междустовой обработкой и односторонней фрезой Новинка

Культиватор предназначен для выполнения следующих операций почвообработки на виноградниках с шириной междурядий 3.0 метра, расположенных на всех пригодных для возделывания почвах и расстоянием между штамбами в ряду не менее 1,2 метра: **культивация междурядий; культивация междурядий с междустовой обработкой; обработка односторонней фрезой в ряду.** [Подробнее...](#)



Культиватор КНВ-3 с внесением удобрений

Культиватор предназначен для выполнения следующих операций почвообработки на виноградниках с шириной междурядий 3.0 метра. Обеспечивает культивацию междурядий; внесение минеральных удобрений с нормой внесения от 100 до 1000 кг/га. [Подробнее...](#)



Плуг виногради́ковый ПНВ-3

Плуг ПНВ-3 предназначен для обработки почвы на виноградниках с шириной междурядий до 3-х метров, расположенных на равнине и пологих склонах. Может использоваться для основной обработки почвы после уборки зерновых, высокостебельных пропашных культур и предпосевной обработки. [Подробнее...](#)



Лозосборщик СВ-1А

Машина для срезанных ветвей в интенсивных садах и виноградниках СВ-1А предназначена для сбора срезанных ветвей и лозы из междурядий интенсивных садов и виноградников с шириной междурядий 2.25 – 5.00 м. [Подробнее...](#)



Выталкиватель лозы

Выталкиватель лозы применяется для уборки виноградной лозы и веток деревьев с межклеточного пространства. Агрегируется с тракторами класса 1.4: МТЗ-80/82, ЮМЗ и пр. [Подробнее...](#)



Рыхлитель РНВ-3

Рыхлитель навесной виноградниковый РНВ – 3 предназначен для обработки почвы на виноградниках с шириной междурядий 3м., расположенных на равнине и пологих склонах. Может использоваться для основной обработки пальметных садов, ягодников, лесополос, питомников. [Подробнее...](#)



Борона дисковая БДН-2.4

Борона дисковая БДН-2.4 предназначена для рыхления почвы и уничтожения сорняков в междурядьях виноградников и садов. Кроме обработки междурядий виноградников и садов, борона может использоваться для сплошной обработки полей. В рабочем положении борона является навесным устройством. [Подробнее...](#)



Культиватор КВМ-3 для каменистых почв с межкустовой обработкой

Культиватор навесной с межкустовой обработкой для каменистых почв предназначен для выполнения следующих операций почвообработки на виноградниках с шириной междурядий 3.0 метра: культивация междурядий; культивация междурядий с межкустовой обработкой; уничтожение холма. [Подробнее...](#)



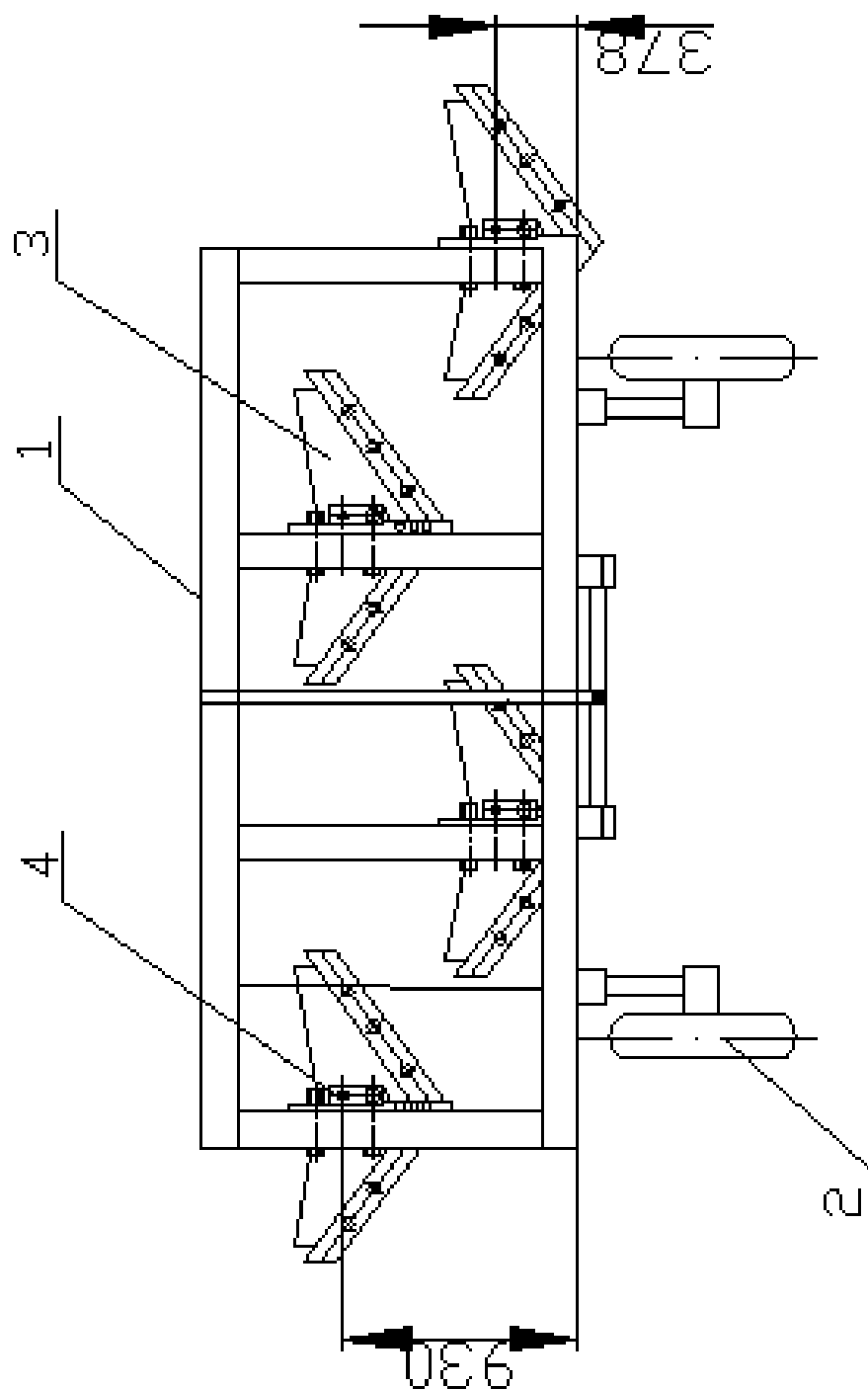
Культиватор КВМ-3А для каменистых почв

Культиватор навесной предназначен для выполнения следующих операций почвообработки (для каменистых почв) на виноградниках с шириной междурядий 3.0 метра: культивация междурядий. Культиватор рассчитан на работу с тракторами класса ДТ – 75, Т – 150. [Подробнее...](#)

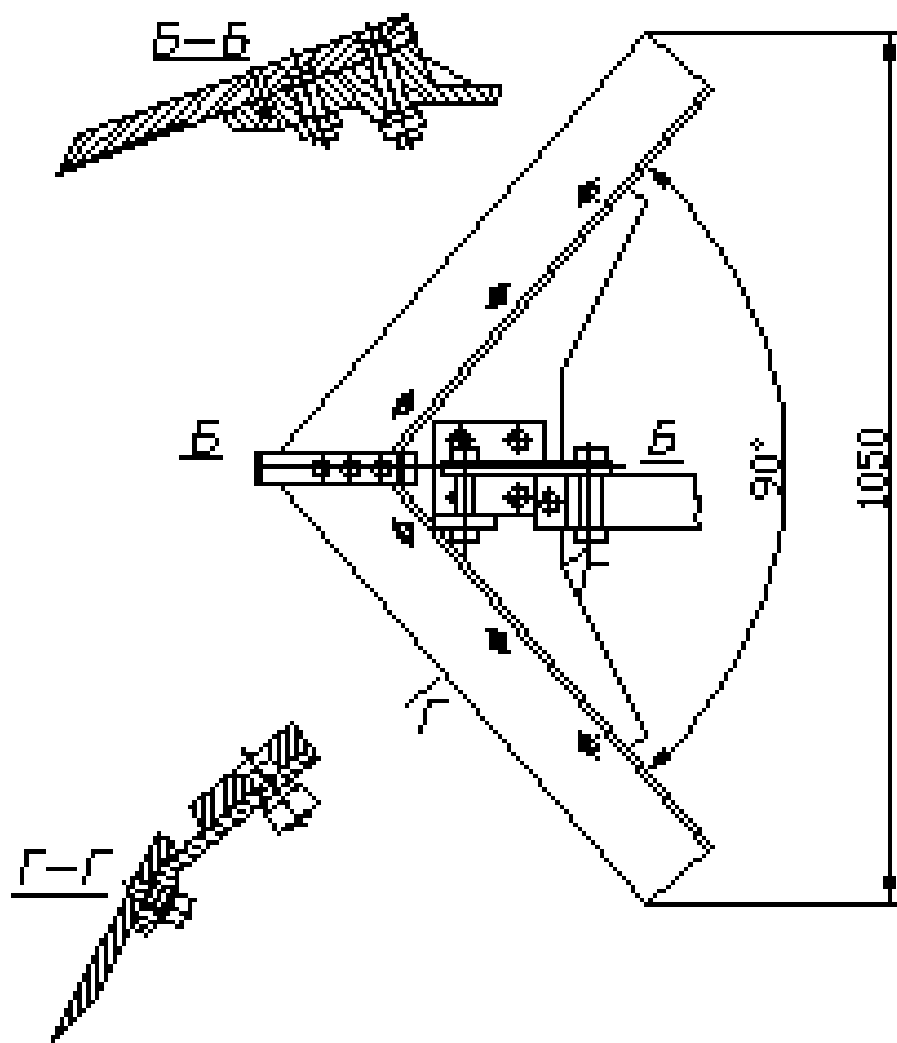


Корчеватель виноградниковый

Корчеватель виноградниковый КВ – 3 предназначен для раскорчевки старых виноградников. Агрегируется с трактором ДТ – 75. [Подробнее...](#)

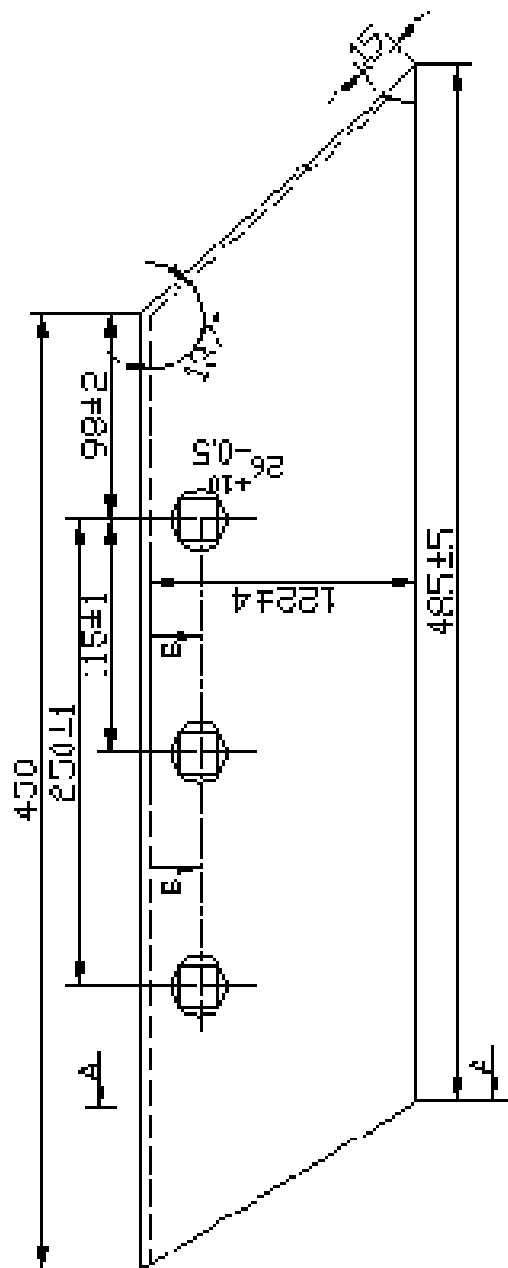


001.001.043.5MM 20140									



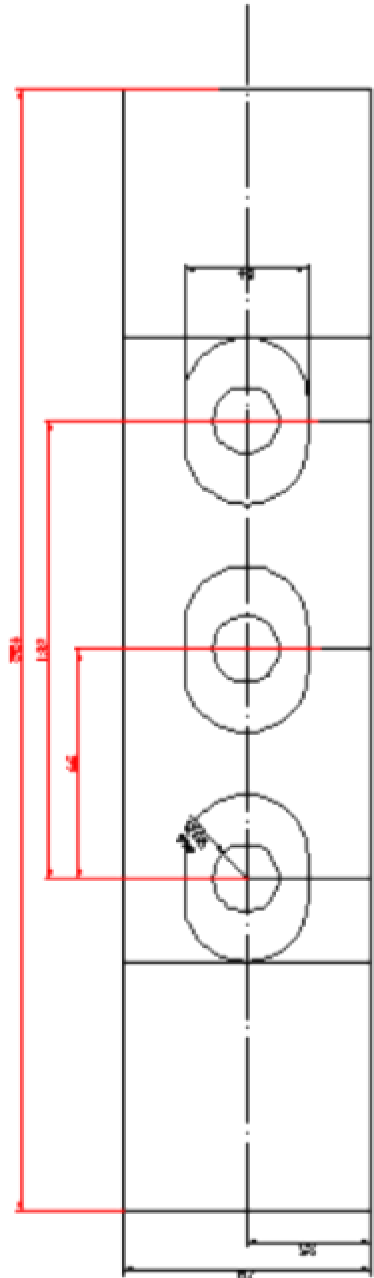
1. ШТАБ ШТАБ
 2. ШТАБ ШТАБ ШТАБ ШТАБ ШТАБ
 3. ШТАБ ШТАБ ШТАБ ШТАБ ШТАБ

					001.002.043.БМН 2014а			
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	ТЕКСТ КИРКУВЧИ ИШЧИ ОРГАН			
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	ИИИИ ИИИИ			
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	ИИИИ ИИИИ			
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя				



1. Қаздрат тешиклар томонлари ҳислати нозорат еилинмади
2. Катирилсдиган тешиклар ишчи кззга нормал ҳислаишлу керак
3. Курсатилмаган элчоллар UCI 25.4309-82 бурича.

[illegible]



1. Коплама қатлам нәтижесі ±0.2 мм
2. Құрастырылған ұлғамдар ± JT14/2
3. Коплама қатлам нәтижесі ПГ-С-27-П ПГ-УО-25-М
ГОСТ 214413-75 бұйымдар беріледі

001.004.043.6MM 20140												
АСС										Ақпарат		Мәсәле
										2.2		2.2
Полоса В-Е 26x60 ГОСТ 103-75 Ст 5Гнс ГОСТ 525-79										Дәлелдер 4		Дәлелдер 5
Сам КХИ, КХМ ва МКН Ф-ТН.												

Иқтисодий кўрсаткичлар

№	Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	эски	лойиҳаланган
1.	Иш унуми	га/соат	4,9	6.0
2.	Умумий харажатлар	сўм/га	126997	117608.3
3.	Умумий иқтисодий самара	сўм	-	1445200
4.	Қоплаш муддати	йил	-	1.9
5.	Умумий харажатларни пасайиши	%	-	7,14

					001.005.043.БМИ 20140			
					ИҚТИСОДИЯ КЎРСАТКИЧЛАР			
Иш	Иш	Харажат II	Араба	Сана				
Ишдан	Харажат							
Даволат	Ишхона-иш							
Иш қонун.					С. ш. БХМ, БХМ ва МБН Ф-111			
Т. қонун.								
Тасдиқлаш	Амалдорнинг С.							