

**УЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА УРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

**ЖИЗЗАХ ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ
«АВТОМЕХАНИКА» ФАКУЛЬТЕТИ**

**«ФЕРМЕР ВА КИШЛОК ХУЖАЛИГИНИ
МЕХАНИЗАЦИЯЛАШТИРИШ» КАФЕДРАСИ**

**«КИШЛОК ХУЖАЛИК МАШИНАЛАРИ»
фанидан**

Амалий лаборатория машғулотлари



Жиззах-2008 йил

Ушбу услубий кулланма «Кишлоқ хужалик машиналари» фанидан лаборатория-амалий машгулотларни бажариш бўйича «Фермер хужалигини ташкил қилиш ва унга техник сервис курсатиш» йуналишлари бўйича таълим олаётган талабалар учун улар эгаллаган назарий билимларини мустаҳкамлаш, чуқурлаштириш ҳамда трактор ва кишлоқ хужалик машиналарини ишлатиш юзасидан дастлабки куникмалар ҳосил қилишларига ёрдам беради. Ундан уқитувчилар ҳам фойдаланиши мумкин. Ушбу услубий кулланма икки қисмдан иборат бўлиб, мазкур кулланма унинг иккинчи қисмини ташкил этади.

Тузувчилар: доц. Исломов Р. ,
 асс. Исроилов Ф.

Такризчилар: ЖДПИ, доцент Тогаев Х.

Ушбу Дастур «Фермер ва кишлоқ хужалигини механизациялаштириш» кафедрасининг йиғилишида қуриб чиқилиб, тасдиқланган.
Баённома № ____ «____» _____ 2008 й.

Ушбу Дастур «Автомеханика» факультетининг йиғилишида қуриб чиқилиб, тасдиқланган.
Баённома № - ____ «____» _____ 2008 й.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 1

Мавзу: Галла комбайни ургичнинг тузилиши, ишлаши ва созилашлари.

Ишнинг мақсади: Галла комбайни ургичнинг тузилиши, ишлаши, ростлашларини ва уни ишга тайёрлашни урганиш.

Жихоз ва асбоб-ускуналар: Галла уриш комбайни ургичи, унинг асосий қисмлари, қалитлар комплекти, ишлаб чиқилган завод йурикномаси, укув плакатлари, макетлар ва керакли укув адабиётлар.

Ишнинг ҳажми: Лаборатория иши 4 соат аудитория иши вақти ва 2 соат мустиқил иш вақтига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Комбайн билан бевосита йиғишда (бир фазали усулда йиғиш) галла урилади ва янчилади. Дон тозаланади ва бункерга йиғилади, пахол эса далага гарамлаб кетилади.

Алоҳида-алоҳида (икки фазали) йиғишда галла думбуллик пайтада қаторга уюмлаш жатқаси билан урилади ва ангишга ётқизилади. Уч турт қундан кейин қатор уюмлардаги дон пишиб етилади ва улар подбёршчиклар билан жиҳозланган комбайнда қугариб олинади. Қолган ишларда комбайн қулди бевосита йиғишдагига ухшаш операцияларни бажаради. Икки фазали усулда йиғиш бир фазали усулда йиғишга қараганда 5..8 қуп илгари бошланади ва у тезроқ тамомланади, бу эса дон нобудгарчилигини қамайтиради. Биринчи навбатда бегона ут босган, ётиб қолиш иа туқилишга мойил галла алоҳида-алоҳида усулда йиғиб олинади; ишлар қалинлиги 1 м майдонда 300 тадан, уларнинг қаландлиги 600 ммдан қам бўлмаслиги зарур. Қирқиш қаландлиги 120...250 мм қилиб урнатилади. Сернам қайонларда урилган масса юпка қатор уюмларга, қурук қайонларда қалин энсиз қатор уюмларга ётқизилади. Галлани уришда дон нобудгарчилиги 1%, нобудгарчилик 1,5 % дан ортиқ бўлмаслиги дарқор. Уруглик донни майдаланishi 1,5 % озик-овқатга ишлатиладиган донниқи эса 2% дан қам бўлмаслиги зарур. Бункердаги доннинг тозаллиги 90 % дан қам бўлмаслиги қерак.

Алоҳида-алоҳида йиғишда донли эқинларни уриш учун донли эқинларни йиғувчи СК-5 «Нива» ва СКД-5 «Сибиряк» комбайнларига урнаталадиган ЖВН-6А, ЖНС-0-12, ЖШН-6 ва ЖВР-10 қатор уюмлаш жатқалари ҳамда МТЗ-80 трактори қилаи агрегатланадиган тирқалма ЖВС-6 қатор уюмлаш жатқаси ишлатилади. Шоли, дукқакли ва ётиб қолувчи бошқа эқинларни уриш учун ДТ-85МВ тракторига урнаталадиган ЖНУ-4 жатқаси ишлатилади. ЖРБ-4,2 жатқасидан дукқак донли ва ётиб қалган донли эқинлар ҳамда утларни уриш ва қатор уюмларга ётқизиш учун фойдаланилади, у СК-5 ва СКД-5 комбайнларига урнатилади.

Ишни бажариш тартаби:

1. Галла уриш комбайннинг ургичининг тузилишини урганиш.
2. Галла уриш комбайни ургичнинг ростлашларини урганиш.
3. Галла уриш комбайни ургичининг иш жараёнини урганиш.

Хисобот мазмуни:

1. Галла уриш комбайнининг ургичининг тузилишини ёзиш.
2. Галла уриш комбайни ургичининг ростлашларини ёзиш.
3. Галла уриш комбайни ургичининг иш жараёнини схемасини чизиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 2

Мавзу: Галла комбайнининг (ургичсиз) тузилиши, ишлаши ва созлашлари.

Ишнинг мақсади: Донли экинларни йигиш усуллари, донли экинларни йигиш машиналарининг умумий тузилиши, ишлаши, ростлашларини ва уни ишга тайёрлашни урганиш.

Жиҳоз ва асбоб-ускуналар: Галла уриш комбайни, унинг асосий қисмлари, макетлари, калитлар, комплекти, ишлаб чиқарилган завод йуриқномаси, укув плакатлари, макетлар ва керакли укув адабиётлар.

Ишнинг ҳажми: Лаборатория иши 4 соат аудитория иши вақти ва 2 соат мустақил иш вақтига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Донли экинларни йигиштиришнинг икки усули мавжуд:

1. Бир фазали йиғиш усули. 2. Икки фазали йиғиш усули.

Комбайн билан бевосита йиғишда (бир фазали усулда йиғиш) галла урилади ва янчилади. Дон тозаланади ва бункерга йиғилади, похол эса далага гарамлаб кетилади.

Алохида-алохида (икки фазали) йиғишда галла думбуллик пайтида қаторга уюмлаш жачкаси билан урилади ва ангишга ётқизилади. Уч турт кундан кейин қатор уюмлардаги дон пишиб етилади ва улар подбёршчиклар билан жиҳозланган комбайнда қутариб олинади. Қолган ишларда комбайн ҳудди бевосита йиғишдагига ухшаш операцияларни бажаради. Икки фазали усулда йиғиш бир фазали усулда йиғишга қараганда 5..8 кун илгари бошланади ва у тезроқ тамомланади, бу эса дон нобудгарчилигини камайтиради. Биринчи навбатда бегона ўт босган, ётиб қолиш ва тукилишига мойил галла алохида-алохида усулда йиғиб олинади; поялар қалинлиги 1м майдонда 300 тадан, уларнинг қаландлиги 600 ммдан кам бўлмаслиги зарур. Қирқаш қаландлиги 120...250 мм қилиб ўрнатилади. Қирқаш районларда ўрилган масса юпка қатор уюмларга, қирқаш районларда қалин ангиш қатор уюмларга ётқизилади. Галлани ўришда дон нобудгарчилиги 1%, нобудгарчилик 1,5 % дан ортиқ бўлмаслиги даркор. Ўруғлик донни майдаланиши 15, озиқ-овқатга ишлатладиган донники эса 2% дан кам бўлмаслиги зарур. Бункердаги доннинг тозаллиги 96 % дан кам бўлмаслиги қарор.

Бир фазали йиғишда донли экинларни ўриш учун донли экинларни йиғиштирувчи СК-5 «Нива», СКД-5 «Сибиряк», СКД-6 «Қолос» ва бошқа комбайнлар ёрдамида ҳосил йиғилади .

Ишни бажариш тартиби:

- 1.Донли экинларни йигиш усуллари, уларда кулланиладиган машиналарни классификациясини ёзиш.
- 2.Галла комбайнининг умумий тузилиши ва ишлаш тартибини урганиш.
- 3.Галла уриш комбайни ишга тайёрлаш ва ростлашларини урганиш.
- 4.Галла комбайнини технологик иш схемасини урганиш.

Хисобот мазмуни:

- 1.Донли экинларни йигиш усуллари, уларда кулланиладиган машиналарни классификациясини ёзиш.
- 2.Галла комбайнининг умумий тузилиши ва ишлаш тартибини ёзиш.
- 3.Галла уриш комбайнини ишга тайёрлаш ва ростлашларини ёзиш.
- 4.Галла комбайнининг технологик иш схемасини урганиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 3

Мавзу: Дон тозалагич ва саралагичлар.

Ишнинг максади: Донни сараловчи галвирларнинг тузилиши, ишлаш тартиби, тешиклардан донни утиш шароитини ва саралаш учун галвирлар танлашни урганиш.

Жихоз ва асбоб-ускуналар: Дон маҳсулоти, турли хил кузли галвирлар, дон солиш учун идиш микрометр, штангенциркуль, укув плакатлари, макетлар ва керакли укув адабиётлари.

Ишнинг хажми: Лаборатория иши 4 соат 4 соат аудитория иши вакти ва 2 соат мустакил иш вактига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Кишлоқ хужалигида турли хил донли экинлар етштирилади. Донли экинларнинг донини омборда саклашдан олдин уни турли хил сифатига таъсир килувчи аралашмалардан тозаланади. Дон икки максадда тозаланади: 1.Озик-овкат учун ишлатиладиган дон бегона утларнинг аччик ва захарли уругидан, ҳамда пуч синган донлардан ажратилади. 2.Уруглик тайёрлаш учун махсус етиштирилган донли экинлар ҳосилини аввал тозалаб, кейин уруглик учун сараланади.

Донни тозалаш ва саралаш усуллари уларнинг физик-механик хусусиятларига боглик холда танланади. Буларга доннинг улчамлари, аэродинамик хусусиятлари, зичлиги ва бошқалар киради. Дон 3 та улчами буйича тавсифланади: буйи (I), эни (Ь) ва калинлиги (б). Дон эни буйича юмалок кузли, калинлиги буйича кузлари туртгбурчак шаклдаги галвирларда тозаланиб, узунлиги буйича эса тоиерларда сараланади. Донни галвирлар ёрдамида тозалашда унинг устига тушаётган аралашма галвир юзасига нисбатан силжиб ҳаракатланиши керак, акс холда, дон галвир кузидан тушмайди. Шу сабабли галвир ҳамма вақт тебранма ҳаракат килиши керак булади. Донлар узунлиги буйича цилиндрсимои триерларда сараланади. Триер ички томонидан уячалари булган узлуксиз айланиб турувчи цилиндрдан иборат. Тозаланаётган доннинг таркибидаги заррачалар ҳар хил аэродинамик хусусиятга эга булганлиги сабабли, улар махсус вентилятор

хосил килаётган ҳаво оқими таъсирида булакларга ажратилиб тозаланади. Уруглик дон солиштирма оғирлиги бўйича пневматик саралаш столида сараланади. Галвир ва триерда тозаланган уруглик ичидан сифати пастрок (кисман пучрок) бўлган донлар саралаш столида ажратилади. Шунинг учун мана шу юқорида курсатилган курсатгичлари бўйича донлар турли хил конструкцияли дон тозалаш ҳамда саралаш машиналари ва ускуналари ёрдамида ҳар хил аралашмалардан тозаланиб, сараланади.

Ишни бажариш тартиби:

1. Дон тозалаш галвирларининг турлари ва тузилишини урганиш.
2. Донларнинг улчамлари ва бу улчамларга асосан саралаш тартибини урганиш.
3. Саралаш учун галвирларни танлашни урганиш.

Хисобот мазмуни:

1. Дон тозалаш галвирларининг турлари ва тузилишини ёзиш.
2. Донларнинг улчамлари ва бу улчамларга асосан саралаш тартибини ёзиш.
3. Саралаш учун галвирларни танлаш тартибини ёзиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 4

Мавзу: Картошка ҳосилини йиғиштирадиган машина

Ишнинг мақсади: Картошка ҳосилини йиғиштириш машинасининг тузилиши, ишлаши, ростлашларини ва уни ишга тайёрлашни урганиш.

Жихоз ва асбоб-ускуналар: КТН-2В картошка ковлагичи ва Е-668/2 картошка йиғиштириш комбайни ва унинг қисмларини ҳаракатга келтирадиган электромослама, қалитлар комплекти, ишлаб чиқарилган завод йурикномаси, укув плакатлари, макетлар ва керакли укув адабиётлар.

Ишнинг ҳажми: Лаборатория иши 4 соат 4 соат аудитория иши вақти ва 2 соат мустақил иш вақтига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Картошка палаги унинг ҳолатига қараб ҳосилни ёппасига йиғиш бошланишига 3...10 кун қолганда йиғиб олинади. Йиғиб олишда тугунақлар нобудгарчилиги 3...5% дан ортиқ бўлмаслиги, улар 3% дан ортиқ шикастланмаслиги зарур. Комбайнда йиғиш тугунақлар тозаллиги 95% дан кам бўлмаслиги даркор. Ҳосил йиғиб олингандан кейин уни қайта ишлашда ўртача (50...80 г) ва йирик (80 г дан ортиқ) картошкалар тозаллиги 99% дан, майдалариники (30...50 г) эса 97% даи кам бўлмаслиги зарур. Массаси 30 г дан 1 кам бўлган картошкалар чиқиндига чиқариб юборилади.

Е-668/2 комбайннинг рамаси юриш ва мосланувчан гилдиракларга ўрнатилган. Лемехлар, чивикли асосий иккинчи ливатор, кесак эзувчи баллонлар, палак ажратувчи қуролма, барабанли қутариш транспортёри, думалаш горқаси, юклаш транспортёри, бункер комбайннинг иш органларидир. Комбайнда, шунингдек, комбайнчи учун майдонча,

сараловчилар учун майдонча, иш органларини юритиш механизмлари ва гидравлик жиҳозлар бор.

Юрганда лемехлар иккита ёнма-ён катордаги катламни кесиб олади ва уни асосий эливаторга узатади, эливаторм тупрок палахсасини майдалаб, уни сепациялайди ҳамда колган массани пневматик кесак майдалагич баллонларга узатади (янада интенсиврок сепарациялаш учун эливаторм полотноси силкикич билан таъминланган). Пневматик баллонлар тупрок булакларини майдалайди ва массани иккинчи эливатормга узатади, бунда тупрок ва аралашмалар буйлама чивиклар оралигида буйлаб утади. Эливатормдан тушгандан кейин туганаклар узилмай колган палаклар сийрак чивикли транспортёр чивикларида осилиб колади, кейинги харакатланишда эса айна транспортёр чивиклари ва сикиш полотноси уларни кисиб куяди. Уриб туширадиган чивиклар ёрдамида туганаклар узилиб тушади, палаклар эса ҳосили йигиб олинган майдонга чиқариб ташланади.

КТП-2В ковлагичи лемехларини тупрокка ботиш чуқурлиги трактфнинг урнатма системаси юкориги торткичининг узунлигини узгартириб, КСТ-1,4 ва УКВ-2 ковлагичларида мосланувчи гилдиракларни винтли механизм ёрдамида баландлик буйича кайта урнатиб ростланади. КСТ-1,4 ковлагичи эливатормнинг полотноси тезлиги ва лемехларни тебраниш частотаси юлдузчалар ҳамда юритма механизмларини алмаштириб узгартирилади. Ковлагичларнинг элеватори чивикларини олиб ташлаб тарангланади. Полотнолар нормал тарангланганда улчами 50 мм ли тош полотно билай йуналтирувчи ролик тугининг текис кисми орасидан бемалол утади. КСТ-1,4 ва УКВ-2 ковлагичларида тупрок ёмон ажратилганда эллипсимон юлдузча урнатилади.

Ишни бажариш тартиби:

- 1.КТ11-2В картошка ковлагичи ва Е-668/2 комбайнининг тузилишини урганиш.
- 2.КТН-2В картошка ковлагичи ва Е-668/2 комбайнининг технологик иш жараёнини урганиш.
- 3.КТП-2В картошка ковлагичи ва К-668/2 комбайнининг ростлашларини урганиш.

Хисобот мазмуни:

- 1.Картошка ковлагичнинг тузилишини ёзиш.
- 2.Картошка ковлагичнинг технологик иш жараёнини ёзиш.
- 3.Комбайннинг тузилишини ёзиш.
- 4.Комбайннинг техначогик иш жараёнини чизиш.
- 5.Картошка ковлагичи ва комбайннинг технологик схемасини чизиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИПШ № 5

Мавзу: Пахта териш машинасининг тузилиши ва ишлаши.

Ишнинг максоди: Пахта териш машинасининг тузилиши, ишлаши, ростлашларини ва уни ишга тайёрлашни урганиш.

Жихоз ва асбоб-ускуналар: 14 ХВ -2.4 ва ХН- 3,6 турт каторли осма пахта териш машиналари, ХВА- 1,2 ва ХВН- 1,8 Б икки каторли осма пахта териш машиналари, уларнинг кургазмали плакатлари, калитлар комплекти, завод йурикномаси ва кургазмали куроллар, макетлар ва керакли укув адабиётлари.

Ишнинг хажми: Лаборатория иши 4 соат аудитория иши вақти ва 2 соат мустиқил иш вақтига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Пахта йигим-терими пахтачилигидаги энг сермехнат ва масъулиятли ишдир. Пахтакор колхоз ва совхозларда кул меҳнатининг асосий йигим-терим ишларига сарф этилади. Меҳнат унумдорлигини янада ошириш, пахтани таннархини пасайтириш ва йигим-терим даврида ишчи кучи танқислиги бартараф қилиш йигим-терим ишларини механизациялаштиришга боғлиқ.

Пахтачиликда йигим-терим комплексидаги ишлар ичида очилган пахтани териб олиш энг асосий иш ҳисобланади. Очилган пахтанинг миқдори умумий ҳосилнинг 80-95 процентини ташкил этади. Пахта бирданига эмас, балки бирин-кетин очилади ва қусакларнинг очилиши икки-уч ойга чузилади. бир тупнинг узида қусаклар турли муддатда очилади, бу эса пахта теримини механизациялаштарини қийинлаштиради.

Ишлаш принципига қараб, пахта териш машиналарини ўрта асосий типга, меҳаннк, пневматик, пневмо-меҳаник типдаги машиналарга ажратиш мумкин.

Ҳозирги вақтда шпиндели терим машиналари кенг тарқалган. Бу машиналарнинг иш органлари-шпинделлар гуза тупига меҳаник равишда таъсир этади. Шпинделларнинг қандай вазиятда жойланганига қараб, машиналар вертикал шпиндели пахта териш машинасига бўлинади. Вертикал шпинделли машиналарнинг шпиеделлари гуза туплари орасида ўз ўкига нисбатан тик вазиятда ва ер юзига нисбатан ҳам тик ҳолатда ҳаракатланади. Горизонтал шпинделли машиналарнинг шпинделлари горизонтал жойлашган ва гуза туплари орасида ер юзига параллел ҳолатда ҳаракатланади.

Саноатимиз 17ХВ-1,8, 14ХВ-2,4 ва ХН-3,6 пахта териш машиналарини ишлаб чиқармоқда.

Ишни бажариш тартиби:

1. Пахта териш машиналарининг техник характеристикаларини урганиш.
2. Пахта териш машиналарининг тузилишини ургани.
3. Пахта териш машинасини технологик иш жараёни билан танишиш.
4. Пахта териш машинасининг ростлашларини урганиш.
5. Пахта териш машиналарининг бир-биридан фарқларини урганиш.

Хисобот мазмуни:

- 1.Пахта териш машиналарининг техник характеристикасини ёзиш.
- 2.Пахта териш машиналарининг асосий қисмларнинг тузилиши ва ишлашини ёзиш.
- 3.Пахта териш машиналарининг технологик ишлаш жараёнини ёзиш.
- 4.Пахта териш машинасининг технологик иш схемасини чизиш.
- 5.Пахта териш машинасининг асосий ростлашларини ва уларни ишга тайёрлашни ёзиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 6

Мавзу: Кусак териш машинасининг тузилиши ва ишлаши.

Ишнинг максоди: СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг вазифаси, тузилиши, ишлаш технологик жараёни, созланишлари, ростлашларини ва уни ишга тайёрлашни урганиш.

Жиҳоз ва асбоб-ускуналар: СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машинаси, калитлар қомилекти, ишлаб чиқарилган завод йурикномаси, укув плакатлари, макетлар ва кераклин укув адабиётлари.

Ишнинг хажми: Лаборатория иши 4 соат аудитория иши вақти ва 2 соат мустиқил иш вақтига мулжалланган.

Умумий маълумотлар:

Гузлардаги курак ва кусакларни, шунингдек, гуза тупларидаги ҳосил қолдиқларини (чанокларда қолиб қетган, осилиб турган пахталар, кусак паллалари ва ҳоказоларни) йиғиштириб олиш учун ишлатиладиган машиналар кусак териш машиналари деб аталади. Бу машиналарнинг қупчилигини гуза туплари пассив ёки актив тирқишлар ёрдамида тарашга асосланган. Актив тирқишлар хилма - хил шаклдаги валиқларнинг айланишадан ҳосил булади. Йиғиштириб олинган пахтани иш тирқишидан бункерга узаттиш учун шнеқ, занжирли транспортёр ва ҳаво оқимидан фойдаланилади. Кусак териш машиналарининг иш органлари гуза тупига таъсир этиш принципига қараб қуйидаги типларга бўлинади:

- пассив иш органларида;
- актив иш органларида;
- қамбинацияланган, актив ва пассив иш органлари биргаликда ишлатиладиган юлиш машиналари.

Хозир саноатимизда қатор оралари 60 см қилиб эқилган гузларнинг кусакларини терадиган СКО-2,4 машинаси (СКО-4 машинасининг тақомиллаштирилган хили) ва қатор оралари қенг, яъни 90 см қилиб эқилган гузларнинг кусакларини териш учун СКО-3,6 кусак териш машиналари чиқарилмоқда.

СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг тузилиши, улар бақарадиган технологик иш жараёнлари, машиналарни созлаш, ростлаш ва қараш ишлари амалда бир хил. Машиналарнинг бир-биридан асосий фарқи шуки, СКО-2,4 машинасининг иш органлари 60 см. ли қатор ораларига

мослаб, СКО-3,6 машинаники эса 90 см.ли катор ораларига мослаб урнатилган.

Бу машналар уч хил технологик схема буйича ишлай олади:

- терилган кусакларни тозалайди;
- терилган кусакларчакилади;
- терилган кусаклар тозаланмайди.

Машинанитрактордан тез ажратиш мумкин. У йигик холда сакланади. Тозалагичли СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналари кусакларни ҳамда гуза тупларида колиб кетган пахтани йигишга мулжалланган. Машина далада юрганда туп йуналтиргичлар турт каторнинг гузасини териш аппаратларнинг иш таркишларига йуналтирилади. Иш таркишлари хар кайсиси тарам-тарам ташли иккита валик орасида ҳосил булади. Гуза тупларининг пастдан юкоригача кисми иш тиркишидан утиб, айланаётган иш валиклари тишларининг зарбига учрайди. Валиклар тупларидаги чанокларни ва бошка ҳосил колдикларини сидириб олиб, иш аппаратлари шнекларнинг новларига ташланди. Нов ичида апланаётган шнек бу аралашмани кундаланг шнекка узатади. Кундаланг шнек аралашмани лентали транспортёрнинг кабул дарчасига йуналтиради. Аралатмани бир шнекдан иккинчи шнекка узатшида майда аралшималарнинг тукилиши учун шнекларнинг тогораларидан махсус тешиклар бор. Лентали транспортёрнинг кабул дарчаси каршисида кундаланг шнекнинг валига пайвандлаиған куракчалар кусакларни транспортёрнинг киргичларига узатади. Транспортёр кусакларни юкорига олиб чикиб, тозалагичнинг чакиш барабанига ташлайди, кабул камеранинг копкогидаги махсус йуналтиргичлар кусакларни чакиш барабани буйлаб бир меъёрда таксимлайди.

Ишни бажариш тартиби:

1. Укув плакатлари ва адабиётлар ёрдамида кусак териш машинасида ишлаганда хавфсизлик техникаси коидаларини урганиш.
2. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг вазифаси ва тузилишини урганиш.
3. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг ишлаш жараёнини урганиш.
4. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг ростлашларини урганиш.

Хисобот мазмуни:

1. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг кискача техник характеристикасини ёзиш.
2. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг вазифаси, тузилишини ёзиш.
3. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг техиологик иш схемасини чизиш.
4. СКО-2,4 ва СКО-3,6 кусак териш машиналарининг технологик созлашнишларини ёзиш.

ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ № 7

Мавзу: Ерларни мелиорациялаш машиналари.

Ишнинг максоди: Ерларни мелиорациялаш машиналарининг вазифаси, тузилиши ва ишлаш тартибини урганиш.

Жихоз ва асбоб-ускуналар: Ерни мелиорациялашда кулланиладиган машиналар, уларнинг плакатлари, кургазмали куроллар, укув плакатлари, макетлар ва керакли укув адабиётлари.

Ишнинг хажми: Лаборатория иши 4 соат аудитория иши вакти ва 2 соат мустиқил иш вақтига мувожазланган.

Умумий маълумотлар:

Ерларни мелиоратив ҳолатини яхшиламасдан туриб деҳқончиликда экинлардан юқори ҳосил олиб бўлмайди. Бунинг учун махсус мелиорация машиналаридан ташқари оддий қурилиш, йул қурилиши ва қишлоқ хўжалиги машиналаридан ҳам ишлатилади. Махсус мелиорация машиналарига дарахтзор ва бутазор ерларни тозалаш, бирламчи шудгорлашга тайёрлайдиган, сугориш ва захни қочириш учун ариқ ёки каналлар қўлайдиган, кейинчалик уларни тозалайдиган, зовур ёки ёпик дренаж ўтказадиган, сугориш шаҳобчаларини тайёрлайдиган, экинларни сугордиган ва бошқа ишларни бажарадиган машиналар қиради. Мелиорация машиналарининг ерларга дастлабки ишлов берувчи машиналар, ер қўлаш машиналари, далани сугоришга тайёрлаш машиналари ва экинларни сугориш машиналарига ажратиш мумкин.

Ерларга дастлабки ишлов берувчи машиналарга қангалзор-ботқоқбоп плуглар, фрезали машиналар, буталарни суриш машиналари, буталарни қесиш машиналари қундақов туплагичлари мисол бўлади.

Ер қўлаш машиналарга бульдозерлар, сеперлар, грейдерлар, грейдер-элеваторлар мисол бўлади.

Далани сугоришга тайёрлаш машиналарига узун базали текислагичлар, ағдаргичли ариқ қўлагичлар, универсал ариқ қўлагичлар мисол бўлади.

Экинларли сукориш машиналарига ёмғирлатиб сугориш машиналари, қувурли сугориш машиналари, томчилатиб сукортиш машиналари мисол бўлади.

Ишни бажариш тартиби:

1. Мелиорация машиналарининг вазифаси, тузилишини урганиш.
2. Мелиорация машиналарининг ишлаш тартибини урганиш.
3. Мелиорация машиналарининг иш унумини нисаларга боғлиқлигини урганиш.

Ҳисобот мазмуни:

1. Мелиорация машиналарининг вазифаси, тузилишини ёзиш.
2. Мелиорация машиналарининг ишлаш тартибини ёзиш.
3. Мелиорация машиналарининг иш унумини ҳисоблаш.

