

**Иш унумдорлигини ошириш мақсадида жинлаш жараёни  
технологиясини такомиллаштириш.**

**Р.М.Мурадов, А.А.Обидов, А.У.Пирназаров**

**Наманган муҳандислик-технология институти**

**Усовершенствование технологию процесса джинирования с целью  
увеличения производительности.**

В данной статье рассматривается новая технология процесса джинирования хлопка-сырца с новыми рабочими органами. С целью увеличения производительности в рабочей камере нового джина установлен барабан с колосниковыми решетками, позволяющий своевременно выгрузки семян из машины.

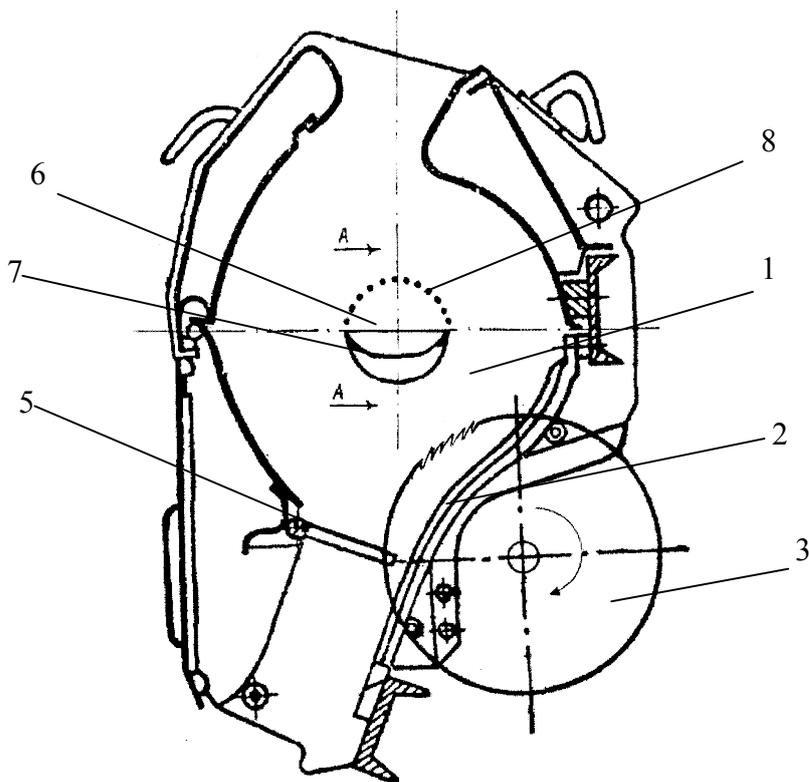
**The improvement technology process ginning for the reason  
increase of capacity.**

In given article is considered new technology of the process of ginning pat-product in its raw state with new workers organ. For the reason increase of capacity in worker to camera of the new genie was set drum up with lattice, allowing in good time unloading seeds from machine.

Ҳозирги кунда пахтани дастлабки ишлаш технологиясида ишла турган пахта хом ашёсини чигитдан ажратиш машиналари (жинлар) ни такомиллаштириш орқали тола чиқишини ошириш, сифатини яхшилаш, чигитнинг ўз вақтида чиқиб кетишини таъминлаш, самарадорлик ва унумдорликни ошириш долзарб масалалардан ҳисобланади. Шуларни инобатга олган ҳолда мақолада жин машинасини иш органларини такомиллаштиришга эътибор қаратилган.

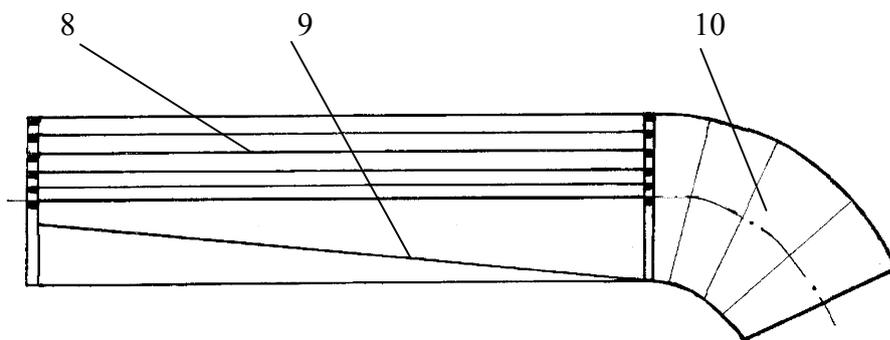
Таклиф қилинаётган жин машинаси асосан қуйидаги элементлардан ташкил топган (1-расм): ишчи камера 1, колосниклар 2, аррали цилиндр 3, сопло 4, чигит тароғи 5, цилиндр кўринишидаги барабан 6, барабан ичига ўрнатилган эластик элемент 7, стержен 8, қия ўрнатилган пластина 9 ва чиқиш қувури 10 дан ташкил топган.

Таклиф қилинган жин машинаси қўйидагича ишлайди. Пахта ишчи камера 1 га келганидан сўнг, аррали цилиндр 3 ёрдамида илиб олинган пахта толаси колосниклар 2 олдида чигитдан ажратилади. Чигитлар колосниклар юзи бўйлаб ўз оғирлиги таъсирида чигит тарағи 5 га келиб тушади. Чигит тарағи билан арралар орасидаги масофадан фақат тўла толадан ажратилган чигитлар чиқиб кетади.



1-расм. Янги жин машинасининг ишчи камераси.

A - A



2-расм. Цилиндр кўренишидаги барабан схемаси.

Толанинг чигитдан ажралиб чиқиш вақтида ҳосил бўлган хом ашё валиги ўртасида ҳам толадан ажралган чигитлар тўпланиб қолади. Мана шу чигитларни чиқариб юборишга мўлжалланган цилиндр кўринишидаги барабан 6 ишчи камеранинг ўртасига ўрнатилган. Чигитлар барабан 6 тепа қисмида эластик элемент (асос) 7 га ўрнатилган стерженлар 8 орасидан ўтиб, қия ўрнатилган пластина 9 бўйлаб ўтиб, қувур 10 орқали чиқиб кетади (2-расм).

Янги жин машинаси корхонада мавжуд бўлган ДП-130 типдаги жин машиналари эга бўлган ишчи камера, колосник, чигит тароғи, ҳаво камераси ва аррали цилиндрдан ташкил топган ва ишчи камерада ҳосил бўладиган хом ашё валигининг ўрта қисмида толадан ажралган чигитларни чиқариб олишга мўлжалланган эластик асосга жойлаштирилган стерженлардан ташкил топган барабан билан фарқланади. Стерженлар барабаннинг фақат юқори қисмида жойлаштирилган бўлиб, унинг ичи қисмида хом ашё валигидан ажралиб чиққан чигитларни ташқарига чиқариб юбориш учун эластик асосга жойлаштирилган қия пластинка ўрнатилган.

Янги жин машинасининг вазифаси пахта толасини чигитдан ажратиш жараёнида чигитларни хом ашё валигидан ўз вақтида ажратиб олиш имкониятини яратишдан иборат. Ушбу вазифани ҳозирги кунда пахта тозалаш корхоналарида ишлаб турган жин машиналари бажариш имкониятига эга эмас.

Таклиф қилинаётган жиннинг фарқли томони ишчи камеранинг ўрта қисмига толадан ажралган чигитларни ўз вақтида чиқариб олишга мўлжалланган барабан жойлаштирилган. Ушбу барабаннинг юқори қисми тўрли юзали қилиб тайёрланган бўлиб, тўрли юза колосниклардан ташкил топган. Колосниклар эса эластик асосга жойлаштирилган.

Бундан ташқари барабаннинг ўрта қисмида хом-ашё валигидан ажралиб чиққан чигитларни жин камерасидан ташқарига чиқариб юбориш учун эластик асосга ўрнатилган қия пластинка мавжуд. Стерженлар ва қия пластинка эластик асосларда ўрнатилганлиги хом ашё валиги зичлигини бир маромда бўлишини таъминлайди. Бу эса тола сифатининг бузилиш ҳолатлари олдини олади.

Машинанинг ушбу янги элементлари хом ашё валиги ўртасида тўпланиб қолган толадан ажралган чигитларни ўз вақтида чиқиб кетишини таъминлаш орқали тола ажратиш жараёнининг иш унумдорлигини ҳамда самарадорликни ошириш имкониятини яратади.