

ПАХТАНИ ҚУРИТИШ ЈИНОЗЛАРИДАН ВА УЛАРНИ ТА`МИРЛАШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ

Abdullayev SHavkatbek Azimovich

“TMJ” kafedrasi katta o‘qituvchisi.

G‘ulomov Muhammadibrohim Obidjon O‘g‘li

“TMJ” kafedrasi 3-bosqich talabasi

Xozirgi kunda paxta sanoati tobora rivojlanish borishi bilan bir qatorda. Mahsulotni raqobatdoshligini ta'minlash uchun ishlab chiqarishni texnik va texnologik yangilash bo'yicha katta va kichik loyihalarni izlash, buning uchun zarur mablag' va manbalarni topish har bir korxonalar rahbari va muhandis-texnik xodimlarining birinchi navbatdagi eng muhim vazifasi va majburiyati bo'lmog'i kerak.

Paxtani quritish jihozlaridan va ularni ta'mirlashni tashkil qilish. dasturning asosiy vazifasi — qishloqda sanoat ishlab chiqarishini jadal rivojlantirish, paxtani quritish qayta ishlash bo'yicha zamonaviy texnika hamda texnologiyalar bilan jihozlangan ixcham korxonalarni tashkil etish chora-tadbirlarini amalga oshirishdan iborat.

Bu o'rinda ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik qayta jihozlash, xalqaro sifat standartlariga o'tish bo'yicha qabul qilingan tarmoq dasturlarini amalga oshirishni tezlashtirish vazifasi qo'yilmoqda. O'z navbatida, bu mamlakatimizning ham tashqi, ham ichki bozorda barqaror mavqega ega bo'lishini ta'minlash imkonini beradi.

Mazkur paxtani quritish jihozlaridan va ularni ta'mirlashni tashkil qilishda uning tuzilishi va ishlash tartiblari bayon qilingan.

Paxta xom ashyosi tuzilishi jixatidan bir jinsli bo'lmagan uch xil materiallardan tashkil topgan bo'lib, u uch asosiy komponentdan iborat: tola, chigit po'stlog'i va yadrosidir.

Paxta tolasi va chigit po'stlog'i kapilyar g'ovakli materiallarga kiradi. Po'stloq asosan yog' ochlik xujayralardan tuzilgan bo'lib, uning qalinligi 0,3-0,4mm. CHigit yadrosi o'zida oqsil, uglerod va boshqa kolloid – dispers xolatdagi moddalardan iborat. Uni kolloid materiallar xiliga kiritish mumkin. Paxta xom ashyosini qayta ishlash ob'ekti sifatida kolloid kapilyar – g'ovakli material xisoblanadi.

Tola asosan mexanik bog'langan namlikka ega, u yuzadan erkin spirt dagi suyqlik kabi yengil parlanadi.

Yadro ko'pgina xollarda fizik – kimyoviy bog'langan namlika ega, uning material ichida xarakati par sifatida bo'lgani kabi suyqlik sifatida xam xarakatlanishi mumkin. Ushbu namlikni bug'lanishi asta sekin kechadi va bir necha faktorlarga bog'liq. Undan tashqari paxta xom ashyosi shunday materiallar turiga kiradiki, u o'zida past issiqlik

va namlik o'tkazuvchandir, ularning sifati yuqori xaroratda yomonlashadi. SHunday qilib quritish jarayoni nuqtai nazaridan qarasaq, namlikni tola va po'stlok bilan bog'lanishi nisbatan kuchsizdir va engil uziladi

Yadro kuchli bog'lanishga ega, tolaga nisbatan va fizik – kimyoviy bog'lanishga ega suyqlikni ajratish bilan cheklanib, bunda yadroni maksimal imkon darajada xaroratda qizdirish, sifatiy ko'rsatkichlariga ta'sir etmagan xolda.

Namlikni paxta xom ashyosi komponentlaridan ajratishda qaytmas fizik-kimyoviy jarayon sodir bo'lib, bunda kolloid – fizikaviy va biokimyoviy o'zgarishlar sodir bo'ladi. SHuning uchun paxta xom ashyosini quritishning texnologik xossalari ta'minlanishi shart.

Ko'pgina tadqiqotchilar, shuni xisobga olishadiki, texnik chigitning xarorati 75°S dan oshmasligi kerak, uning oshib ketishi yadroning oqsil moddasining buzilishiga olib keladi. Tola 100-105°S qizish xaroratidan ortiq xaroratda qizdirilmasligi kerak. Quritish jarayoni nuqtai nazaridan paxta xom ashyosi murakkab material xisoblanadi, chunki chigit o'zida 70% atrofida namlikka va kam issiqlik va massa almashinuvchi moddalarga ega. Ular sirtidan issiqlik sezuvchi tolali massa bilan qoplangan, ularning sifati jarayonni olib borish mezoni xisoblanadi

Quritish jarayonida namlik bo'yicha o'zgarishi tolada tezroq sodir bo'ladi, chunki u qisman tola qatlami bilan xavo ta'siridan to'sib turiladi va niqoyatda yana sekin chigit yadrosiga o'tadi, qaysiki po'stloq bilan qoplangan va bevosita xavo bilan ta'sirlashmaydi.

Tadqiqot ishlarida aniqlanganki, nisbiy namlik o'lchami bitta tolaga to'g'ri keluvchi ulushi 30% dan yuqori bo'lmaydi paxta xom ashyosining umumiy namlik miqdoriga nisbatan.

Xozirgi davr bozor iqtisodiyoti sharoitida. Paxta tozalash sanoati o'z oldiga tashqi va ichki bozor raqobatiga bardosh beruvchi yuqori sifatli paxta maxsulotlarini yetkazib berish maqsadini qo'ymoqda.

Izlanishlar shuni ko'rsatmoqdaki, tola sifatining oshishi asosan quritish-tozalash bo'limining samarali ishlashiga bog'liqdir. Mavjud quritish-tozalash bo'limi bor imkoniyatlardan to'liq foydalanmayotgani sababli tola va chigit sifatida aks etyapti. Paxta xom ashyosini quritish rejimini tanlash quyidagi ko'rsatkichlarga keskin bog'liqdir:

Ushbu xolning vujudga kelishi paxta xom ashyosini quritish texnologik jarayonida quritish rejimini noto'g'ri tanlash oqibatidir. Izlanishlar orqali bu xol aniqlandiki, toylarning kondision vazni kamayishi, tolaning qurib ketishidan kelib chiqib bunda tolaning sinishi, shikastlanishi va tola uzunligi kamayishi bilan kuzatilib, bu esa o'z navbatida uning navini pasayishiga olib kelyapti. Bundan tashqari iflos aralashmalar miqdori bo'lishining darajasi xam qayta ishlatilayotgan paxta xom ashyosining issiqlik va namlik xolatiga bog'liqdir. SHuning uchun chigitning paxta

quritish jarayoniga aloxida e'tiborni talab etib, o'z oldimizga ushbu jarayonni takomillashtirishni maqsad qilib qo'yishimiz kerak.

Xulosa qilib shuni aytishimiz keraki paxta sanoati tobora rivojlanib borishi bilan bir qatorda. Mahsulotni raqobatdoshligini ta'minlash uchun ishlab chiqarishni texnik va texnologik yangilash bo'yicha katta va kichik loyihalarni izlash, buning uchun zarur mablag' va manbalarni topish har bir korxonaga rahbari va muhandis-texnik xodimlarining birinchi navbatdagi eng muhim vazifasi va majburiyati bo'lishi kerak. Paxtani quritish jihozlaridan va ularni ta'mirlashni tashkil qilish. dasturning asosiy vazifasi — qishloqda sanoat ishlab chiqarishini jadal rivojlantirish, paxtani quritish qayta ishlash bo'yicha zamonaviy texnika hamda texnologiyalar bilan jihozlangan ixcham korxonalarini tashkil etishni amalga oshirishimiz kerak.

Adabiyotlar.

- 1.Ф .В. Омонов Пахтани дастлабки ишлаш бўйича маълумотнома Т.Ворис-нашриёт 2008 й 103-105 б
2. К.З Қосимов «Plastmassalarni payvandlash».Darslik Andijon mashinasozlik instituti Andijon 2022 188 bet
3. Қосимов К.З. Абдуллаев Ш.А. Юсупов Б.Д. On the issue of reduction of splashes and sparks in the process of resistance spot welding [Журнал] // Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Universiteti. Materialshunoslik, materiallar olishning innovatsion texnologiyalari va payvaddash ishlab chiqarishning dolzarb muammolari – 2022. Respublika ilmiy-texnik anjumani. - 2022 г.. - стр. 290-291.
- 4.Хошимов Х. Х., Абдуллаев Ш. А. ЭРИТИБ ҚОПЛАШ УСУЛИНИНГ ОПТИМАЛ РЕЖИМЛАРИНИ ТАХЛИЛИ //Новости образования: исследование в XXI веке. – 2023. – Т. 1. – №. 6. – С. 774-785
- 5,Хошимов Х. Х., Абдуллаев Ш. А. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЯВЛЕНИЯ ПОРИ В СВАРНОМ ШВЕ //Новости образования: исследование в XXI веке. – 2023. – Т. 1. – №. 6. – С. 699-708.
- 6,Муьдинов А. S., Abdullayev S. A. Calculation Of Resources of Parts of The Type Shaft of Agricultural Equipment //Texas Journal of Multidisciplinary Studies. – 2021. – Т. 3. – С. 62-65.
7. Ишчи органларни ейилиши ва ейилишга чидамликни оширишнинг асосий йўналиши.Қосимов К.З. Абдуллаев Ш.А. Қодиров.Н.У.2022 у Жиззах Политехника институти 290-291 б