

**PAXTA TOZALASH ZAVODI USKUNAMARIDAN BIR HAPIDA
MASALAR 2SB-10 QURITISH BARABANI**

Shermatova Rayhonoy Jumaboy qizi

ANNOTATSIYA

Paxta xomashyosini quritish va tozalash bir vaqtning o'zida amalga oshiriladigan yangi birlik ishlab chiqildi. Yangi blokda konvektiv quritish usulining samaradorligi qurituvchi agentning qarshi oqimida paxta xomashyosining harakatlanish tezligini oshirish orqali oshiriladi.

Kalit so'zlar: Xom paxta, namlik, quritish, harorat, quritish barabani, paxtani quritish va tozalash, mayda begona o'tlar.

KIRISH

Paxta xom ashyosini uni qayta ishlashning uzluksiz jarayonining boshida quritish, paxta xom ashyosining namligini texnologik reglamentda tavsiya etilgan qiymatlarga kamaytirishga qaratilgan bo'lib, unga erishish natijasida keyingi tozalash uskunalarning ishonchli va samarali ishlashi ta'minlanadi. . Shuning uchun paxta xomashyosini quritish texnologik jarayonning asosiy va zarur operatsiyalaridan biridir. Paxta materiallarni quritishning ko'plab ma'lum usullari mavjud. Xom paxtani quritish uchun hozirgi vaqtda asosan konvektiv usul qo'llaniladi, bunda xom paxta tabiiy gaz yoki boshqa yoqilg'ining issiqlik generatorida atmosfera havosi yoki uning aralashmasi yonish mahsulotlari bilan isitiladi. Konvektiv usul ham paxta xomashyosining mahalliy, ham chet eldan qurituvchilarida qo'llaniladi. [1]

Hozirgi vaqtda paxta zavodlarida qo'llanilayotgan 2SB-10 tipidagi baraban quritgichlari jiddiy kamchiliklarga ega. To'g'ridan-to'g'ri paxta xomashyosini quritish uchun quritish vositasining issiqlik sarfi atigi 35-40% ni tashkil qiladi, qolgan issiqlik asosan quritgichni isitish uchun va sarflangan quritish vositasi bilan atmosferaga chiqarilib, atrof muhitni ifloslantiradi. Bunday holda, ifloslanish va namlik tufayli quritish vositasining qayta aylanishi deyarli mumkin emas.

2SB-10 quritgichlarida eng katta issiqlik yo'qotilishi 40-45% sarflangan quritish agenti bilan sodir bo'ladi. Ushbu yo'qotishlarni kamaytirish uchun sarflangan quritish vositasini shamollatgich orqali gaz kanaliga pompalamoq orqali qayta aylantirishga bir necha bor urinishlar qilindi, bu esa paxtani quritish va tozalashning texnologik parametrlarining yomonlashishiga olib keldi. Buning sababi shundaki, quritilgan quritgich tarkibida paxta xom ashyosidan chiqarilgan namlik, mayda qoldiqlar, chang va bo'shashgan tolalar mavjud. Ishlatilgan quritish vositasini oldindan tozalashga urinish ham muvaffaqiyatsiz tugadi. Barabanli kurutgichlarda quritish vaqtida 5-8 minutni tashkil qiladi, buning natijasida nafaqat tolalar, balki urug'lar ham quritiladi,

bu quritgich paxtani qayta ishlashning uzluksiz jarayoniga kiritilganda maqsadga muvofiq emas. Barabanlarda bir vaqtning o'zida 1,5 tonnagacha paxta xom ashyosi bor, bu esa yong'inlarni yo'q qilishni murakkablashtiradi. Ushbu quritgichlar axloqiy va jismoniy jihatdan eskirgan. Hozirda Qo'shma Shtatlarda xom paxtani oldindan yumshatish, so'ngra uni ketma-ket ikki marta takrorlanadigan va navbatma-navbat quritadigan quritgichlarda va paxta xomashyosi guruhlarini mayda va qo'pol axlatdan tozalashni o'z ichiga olgan texnologiya muvaffaqiyatli qo'llanilmoqda. Ushbu texnologiya quritish va tozalashni o'zaro kuchaytiradi, chunki yumshatilgan va tozalangan paxta yanada samarali quritiladi va qizdirilgan paxta esa samaraliroq tozalanadi. Paxta xomashyosini qurituvchilarga quyidagi asosiy talablar qo'yiladi: I, II va III navlarning 1 va 2 sinfdagi namligini 15% gacha bo'lgan paxtani quritganda, ular 10 t gacha bo'lgan quvvat bilan ishonchli ishlashni ta'minlashlari kerak. K/ soat va quritish agenti sarfida $5,6 \text{ m}^3 / \text{sek}$ va uning harorati $130-150^\circ \text{S}$ bo'lganida namlikning ekstraksiyasi 3-5% ni tashkil qiladi .[2,3,4]

TADQIQOT NATIJALARI

Diagrammada ko'rsatilgandek (1-rasm), quritish vositasini quritish kamerasiga quyish uchun jihozning korpusida teshiklari 17 bo'lgan to'rtta gorizontali ichi bo'sh tovoqlar 16 o'rnatilgan. Har bir ichi bo'sh patnisda quritish vositasini etkazib berish va olib tashlash uchun teshiklari mavjud bo'lib, ular korpusning yon tomonidagi teshiklar bilan birlashtirilgan. Jihoz korpusiga val 2 o'rnatildi, uning ustiga SS-15A ajratgich o'rnatildi 1. Besleme valiklari 3 ostida, to'rtta gevsetici barabanlar davomida gorizontali qatorning 4 tagida teshiklari bo'lgan 5 o'rnatilgan va ular orasida 6 va 7-gachasi moyil va biriktirilgan laganlar mavjud. Bundan tashqari, blok tanasida birinchi beshta baraban

13 ostida beshta teshikli to'r 14 bilan qiya qatorning beshta barabanlari 13 mavjud. paxta xomashyosi va oxirgi baraban 13 ostida tushirish teshigi (15) hosil bo'ladi. 5-teshikli to'rlar va 6, 7-tovoqlar ostida ikkita uzunlamasına o't pog'onasi 8 bor, ularning oluklari ko'ndalang truba yonida joylashgan. 10-gachasi burg'ilash moslamasi, uning ustiga korpusning yon qismida aspiratsiya quvurini ulash uchun 11-gachasi teshik ochilgan. Shakldan ko'rinib turibdiki. 2, IICH-1.9 1 issiqlik generatoridan DN-11.2 4 tutun chiqindisiga quritish vositasini etkazib berish 3-eshik bilan jihozlangan quvur liniyasi 2 orqali amalga oshiriladi. Quritish agentining qayta aylanishi tizimiga chiqadigan quvur liniyasi 5 kiradi. korpus yonidagi teshiklardan to'rtta ichi bo'sh traylarga (7) bog'langan to'rtta tarmoqli truboprovodli 6 va 4-gachasi truba, 11-gachasi eshik bilan jihozlangan, ichi bo'sh tovoqlar 7-ni quvur liniyasi 2 bilan tarmoq orqali bog'laydigan quvurlar 9.

Ishlatilgan quritish vositasini va quritgich korpusining aspiratsiyasini olib tashlash tizimiga eshik 14 bilan jihozlangan va ventilyatorning 15 assimilyatsiya

teshigiga ulangan, blok 8 ning korpusidagi teshikka ulangan quvur liniyasi 13 kiradi. shundan 17 tsiklon bilan quvur liniyasi 16 orqali bog'langan.[5]

Quritish va tozalash moslamasining ishi quyidagicha amalga oshiriladi (1-rasm). 3-gachasi valiklarni oziqlantirish orqali 2-kondan olingan paxta xomashyosi paxtasi bo'ylab birinchi yumshatuvchi barabanga 4 beriladi, u bo'shshadi va uni teshikli mash 5 bo'ylab tashiydi va keyin uni 6-laganda yo'nalishi bo'yicha birinchi pog'onaga chiqaradi. yo'l bo'ylab 19-kamera, undan keyin paxta oqimi - xom ashyo yuqoriga qarab harakatlanadi, ikkinchi barabanning ustiga tushadi 4. Shundan so'ng yuqorida tavsiflangan jarayon takrorlanadi.

Oxirgi, to'rtinchi barabandan boshlab, paxta xom paxta bo'ylab quyi birinchi baraban 13 ga tushadi, so'ngra paxta xomashyosini perforatsiyalangan to'rlar bo'ylab tashiydigan moyil qatorning boshqa barcha barabanlari 13 ga, so'ngra oxirgi barabandan.

Teshikli to'r mavjud bo'lmagan moyil qatorning 13-qismi, paxta xom ashyosini tushirish teshigi orqali 15-gachasi tushirish teshigi orqali tushiradi. Gorizontall qatorning 5-gachasi teshilgan mash orqali chiqarilgan begona moddalar shnurlarga 8-bunkerlarga joylashtiriladi. 9, ularni xoch burg'usiga 10 tushiradi va teshikli to'rlar orqali 14 ajratilgan begona moddalar e'gimli truba 12 bo'ylab darhol ko'ndalang shnurga 10 tushadi, bu esa ularni tanadan tushiradi.

Quritish vositasi issiqlik generatoridan etkazib berilganda, uning hajmining taxminan 50% bo'shliq lagalar 16 orqali va ularning teshikli teshiklari 17 orqali kameraga, ya'ni blok tanasiga, so'ngra 5 va 14 teshikli panjaralar u 9 va 10 chiqarish shnurlari chiqindilari bilan zonaga quyiladi, undan 11 ochilish yo'li bilan so'riladi.

Qurilma konvektiv va kontaktli quritishni hamda infraqizil nurlari bilan quritishni amalga oshiradi. Qurilmaning ishlashi davomida uning barcha ishchi organlari, tarkibiy qismlari va ichki yuzalari issiqlik generatorida hosil bo'lgan quritish vositasi bilan isitiladi va tutun chiqindisi tomonidan ichi bo'sh tovoqlar orqali jihoz kamerasiga uriladi va ichi bo'sh tovoqlar ham bo'ladi. ularga o'rnatilgan quvurli elektr isitgichlar (TEN) tomonidan qo'shimcha ravishda isitiladi, teshikli panjaralar bo'ylab, devorlar bo'ylab va moyil tovoqlar bo'ylab harakatlanayotganda, paxta xom ashyosi isitiladi, ya'ni kontaktli quritishdan o'tadi. Barabanlarning ta'sirida to'xtatilgan harakat paytida va jihoz tomiga uchayotganda paxta xomashyosi qurituvchi vosita bilan puflanadi, ya'ni konvektiv quritishga uchraydi.[2,3,4]

XULOSA

Shunday qilib, bo'linmada paxta xom ashyosi bir vaqtning o'zida aloqa va konvektiv quritish usullariga o'tkaziladi, bu uning umumiy samaradorligini oshiradi va ushbu quritish usullari ta'sirida paxta xomashyosining nisbatan qisqa yashash muddatini qoplaydi.

REFERENCES

- 1) Бородин П.Н. Изучение и испытания комплекса технологического оборудования производства КНР АО Paxtasanoat ilmiy markazi, Ташкент, 2011. 85с.
- 2) Tojiev, R J. (2019) "DRYING GLASS FEED STOCK IN DRUM DRIER FOR MANUFACTURING GLASS PRODUCTS," Scientific-technical journal: Vol. 22 : Iss.
- 3) Article 21. Available at: <https://uzjournals.edu.uz/ferpi/vol22/iss3/21>
- 4) Абдукодиров Н., Окйулов К. [УЛУЧШЕНИЕ ДИЗАЙНА БАРАБАНА](#)