

## ЧИГИТ ЧИҚИШИНИ КЎПАЙТИРИШ МАҚСАДИДА ОЛИБ БОРИЛГАН ИЛМИЙ ИШЛАР ТАХЛИЛИ

*Искандарова Мухтарам Абдужаббор қизи - талаба*

*Рахимжанов Рахмонжон - талаба*

*Комилов Шухратжон Рахимжон ўгли - докторант*

*Мурадов Рустам Мурадович - профессор*

*Наманган тўқимачилик саноат институти*

**Аннотация.** Жиндан чиққан чигитларни саралаш жараёнини такомиллаштириш бўйича олиб борилаётган илмий изланишлар ва илмий таҳлиллар асосида тадиқотчилар томонидан берилаётган ғоялар ва амалда тажрибадан ўтказилган технологик жараёнларнинг бир-биридан ижобий ёки салбий томонлари ўрганилган.

**Калит сўзлар:** Жин, чигит, пахта, тола, ифлосликлар, летучка.

Ҳозирги кунда пахтани дастлабки ишлаш корхонларидаги жинлаш жараёнидан сўнг пахта чигитлари турли ифлосликлардан тозалаш, линтерлаш, делинтерлаш каби жараёнларга юборилади. Далаларда экишга мўлжалланган чигитлар эса, уруғлик сифатида саралаш жараёнига юборилади.

Чигитлар таркибига кўшилиб қолган ифлос аралашмаларнинг асосий қисми чигитдан тола ажратиш (жинлаш) жараёнида содир бўлади ҳамда уларни қайта ишлаш вақтида ажратиб олиш лозим бўлади.

Толадор чигитлар таркибини жинлаш жараёнидан кейин кузатиладиган бўлса, уларда майда ифлосликлар мавжуд. Бундан ташқари, уларнинг таркибида ривожланмаган, пишиб етилмаган майда чигитлар ҳам бўлиши мумкин. Бундай аралашмалар чигитларга ишлов бериш жараёнларида майдаланиши ҳамда момик ва чигит ифлослигининг ошишига олиб келиши мумкин. Яна чигитли аралашма таркибида толаси тўлиқ ажратиб олинмаган чигитлар ҳам мавжуд бўлади, уларни саралаб олиб эса корхонада тола ишлаб чиқариш имконияти ошириш мумкин бўлади.

Юқоридаги фикрларни инобатга олиб, мақолада чигитли аралашмани бир нечта фракцияга бўлиб [1], (майда ифлосликлар, толаси тўлиқ ажратиб олинган чигитлар, толаси 11 % дан кам ва ундан кўп бўлган толали чигитлар) уларни саралаб, ифлосликлардан тозалаш, чигитларни шикастланишини олдини олиш ҳамда корхонада толадор чигитларни ишлаб чиқаришни ошириш имкониятини яратиш мумкин деган хулосага келинди.

Ўтказилган ўрталаштиришлар чигитнинг специфик характерларини йўқолишига, айниқса, жинлашдан кейинги чигитларни аниқ ажратиш

тушунчасига эга бўлиш мушкуллашувига олиб келади. Регенераторда ажратилган фракцияларни кузатилганда, линтерлашга кетаётган кўплаб толадор чигитларнинг толалари узунлиги 25-33 мм. бўлар экан. Уларни летучкалар дейиш нотўғри, аммо уларни чигит дейиш ҳам ҳақиқатга тўғри келмайди.

Х.Т.Ахмедходжаев [2] томонидан амалга оширилган тадқиқотларда чигитларни тебранма саралагичнинг қия панжараси тешикларидан ўтиши орқали саралаш қурилмаси таклиф қилинган. Биринчи навбатда бу жараёнда чигитларнинг шакли ва ўлчамлари катта аҳамият касб этади. Турли тукдорликка эга чигитларнинг ўлчамларини аниқлаш учун махсус асбоб ва услубият яратилган. Ўлча ишларини ўрта ва ингичка толали пахта чигитларидан 200 донадан олиб, кўп марталик қайта ўтказиш орқали амалга оширилди (1.1.-жадвал).

1.1-жадвал.

Пахтанинг кўп тарқалган навлари чигитларининг ўлчамлари

Селекцион нав	Жинлашдан кейинги чигит ўлчами			
	Узунлиги (D <sub>1</sub> ), мм	Диаметри (D), мм	1000 дона чигитнинг массаси, г	лик, %
С-6524	8,0-12,25	5,5-8,75	138,2	14,2
Наманган-77	7,25-12,3	5,6-9,0	125,8	14,9
Андижон-35	8,1-12,2	5,8-9,8	128,3	13,8

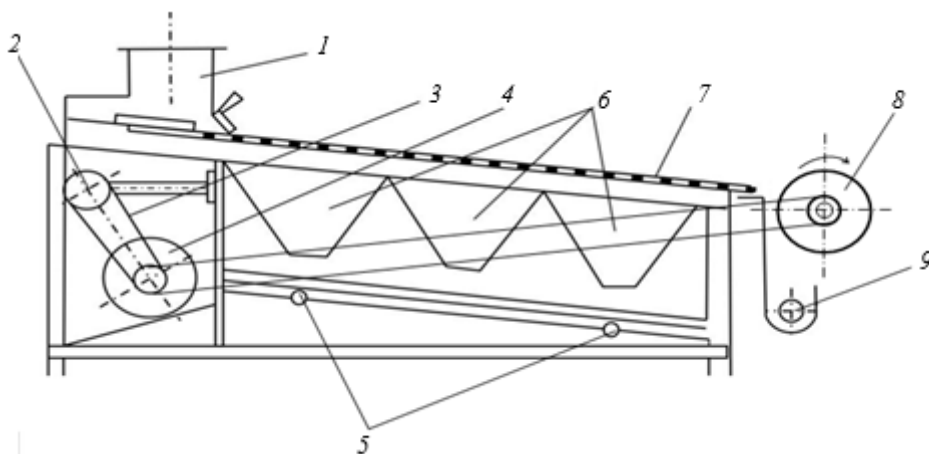
Пахта чигитлари ёғ-мой комбинатларида ишлаш учун мўлжалланган техник ва экиш учун қўлланиладиган уруғлик чигитларга бўлинади. Техник чигитлар турли ишлаб чиқариш навларига бўлинади. Пахта чигитлари мой экстракт корхоналарида қайта ишланувчи техник ва уруғлик турларига бўлинади. Уруғлик чигит қишлоқ хўжалигида, асосан экиш учун ишлатилади ва бунинг учун махсус технология асосида қайта ишланади ва экишга тайёрланади. Техник чигитлар эса асосан ёғ-мой саноатида пахта ёғи олиш учун ишлатилади ва пахтадан олинишига кўра тўртта саноат навига бўлинади [3].

Тўлиқ пишиб етилган пахтада чигитнинг улуши пахта умумий массасига нисбатан 55,0 - 63,9 % атрофида бўлади.

Бундан ташқари чигитнинг тукдорлик даражаси саноатда толали хомашёни рационал қўллашда муҳим аҳамиятга эга. Қайта ишланаётган чигитнинг тукдорлиги қанча кичик бўлса, чигитнинг толали қопламидан шунча кўп линт ва делинт олинган бўлади.

Ишда чигитларни саралаш ва толаларини ажратиш учун комплекс қурилма тавсия этилган. Тадқиқотлар учун тажриба конструкциясини тайёрлаш чигитларга ишлов берувчи қурилмаларга қўйилган талабларга асосан амалга оширилди. Қурилманинг тажрибалар учун мўлжалланган конструкциясининг

схемаси 1.4-расмда тасвирланган ҳамда қуйидаги ишчи органлардан иборат: таъминловчи бункер 1, эксцентрик 2, тасмали узатма 3, электродвигатель 4, подшипниклар 5, чигитлар фракциялари тушадиган новлар 6, тўрли барабан 7, ажратувчи барабан 8 ҳамда ёт аралашмалар шнеги 9.



**1-расм. Жинланган чигитларни саралаш қурилмасининг тажриба конструкцияси схемаси.** 1-таъминловчи бункер; 2-эксцентрик; 3-тасмали узатма; 4-электродвигатель; 5-подшипниклар; 6-чигитлар фракциялари тушадиган новлар; 7-тўрли юза; 8-ажратувчи барабан; 9-ёт аралашмалар шнеги.

Жинланган чигитларни фракциялар бўйича саралаш юзаси 7 га эксцентрик 2 маҳкамланган. Фракциялар бўйича сараловчи Тўрли барабансимли қисмларини ҳосил қилувчи симлар диаметри 4 ммли қилиб олинган. Чигитларни узатадиган таъминловчи бункер 1 пўлатдан тайёрланган бўлиб, қалинлиги 1, эни 1000, баландлиги 500 ва кенглиги 50 мм дан иборат.

#### Фойдаланилган адабиётлар

1. Режаббоев С.Т., Азимов С.С., Бабаева М. Пахта тозалаш корхоналарида тола йўқолишини камайтириш йўллари. ФарПИ илмий-техника журнали 2020.- 5№. 160-164 б.
2. Режаббоев С.Т., Мурадов Р.М., Исаханов Х. Жиндан чиққан чигитларни саралаш қурилмасини тадқиқи. НамМТИ илмий-техника журнали, 2020 йил, №5, 24-25 б.
3. Режаббоев С.Т., Рахимов Х.Ф., Азимов С.С. Уруғлик чигит тайёрлашда қабул қилувчи бункерни такомиллаштириш. НамМҚИ Илмий-амалий канфренцияси, 2018 йил 27-28 сентябрь, 156-158 б.