

## TOYLASH QUTISIGA PAXTA MAHSULOTLARINI JOYLASH VA SHIBBALASH

**Bekdjayeva Fotima Egamberdi qizi**

Guliston davlat universiteti QXMS va QIT kafedrası

QXMS va QIT mutaxassisligi magistratura bo‘limi 1-bosqich talabasi

e-mail: [bekdjayevafotima@g-mail.com](mailto:bekdjayevafotima@g-mail.com)

**Annotatsiya:** Bitta 215-230 kg keladigan tola toyini zichlash uchun zichlagich porsheni 18 va 22 marta pastga va tepaga yuradi, uning har yurishiga 12-15 soat vaqt sarflanadi. Zichlagichning pastga yurishini kuchaytirish uchun tola ushlagichlar ishlatiladi, shu bilan unga sarf bo‘layotgan elektr energiya quvvatini kamaytirish mumkin.

**Kalit so‘zlar:** toylash, toylash qutisi, shibbalash, zichlagich, tola toyi, porshen, mehanik zichlagich, suyuqlik.

## PUTTING AND SHIPPING OF COTTON PRODUCTS IN THE FEEDING BOX

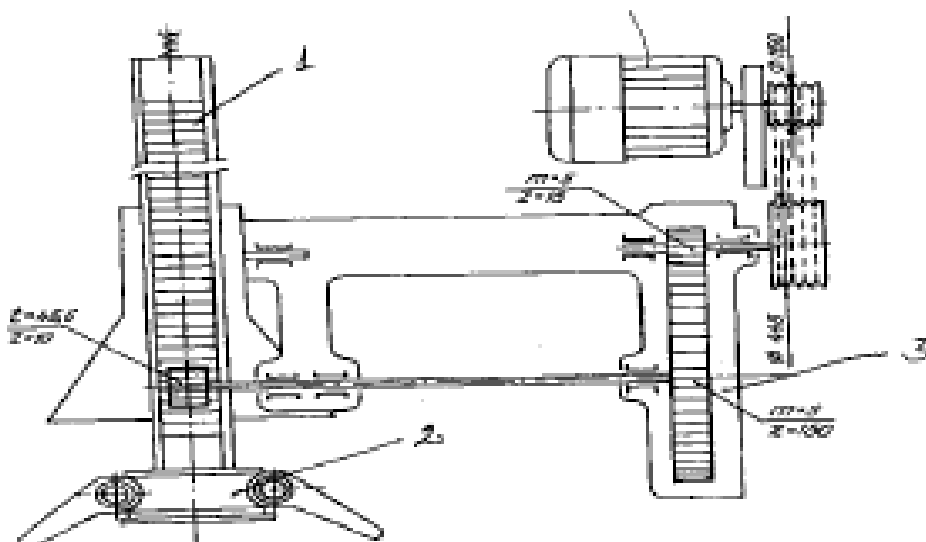
**Abstract:** To compact a single 215-230 kg fiber bundle, the compaction piston moves up and down 18 and 22 times, each time it takes 12-15 hours. Fiber grips are used to increase the flow of the compactor, which can reduce the power consumption

**Key words:** lubrication, lubrication box, shear, compactor, fiber binder, piston, mechanical compactor, fluid.

Kondesordan chiqayotgan tayyor mahsulotlarni toylash yashigiga taqsimlagich yordamida tushirib zichlanadi, bunda ular 150-200 kg/m<sup>3</sup> gacha tig‘izlanib va shundan so‘ng toylash jarayoni amalga oshiriladi. Agarda tolalar bo‘limiga o‘z holidan tushadigan bo‘lsa, unda bu bo‘limlarning hajmi juda katta bo‘lishi kerak. Shuning

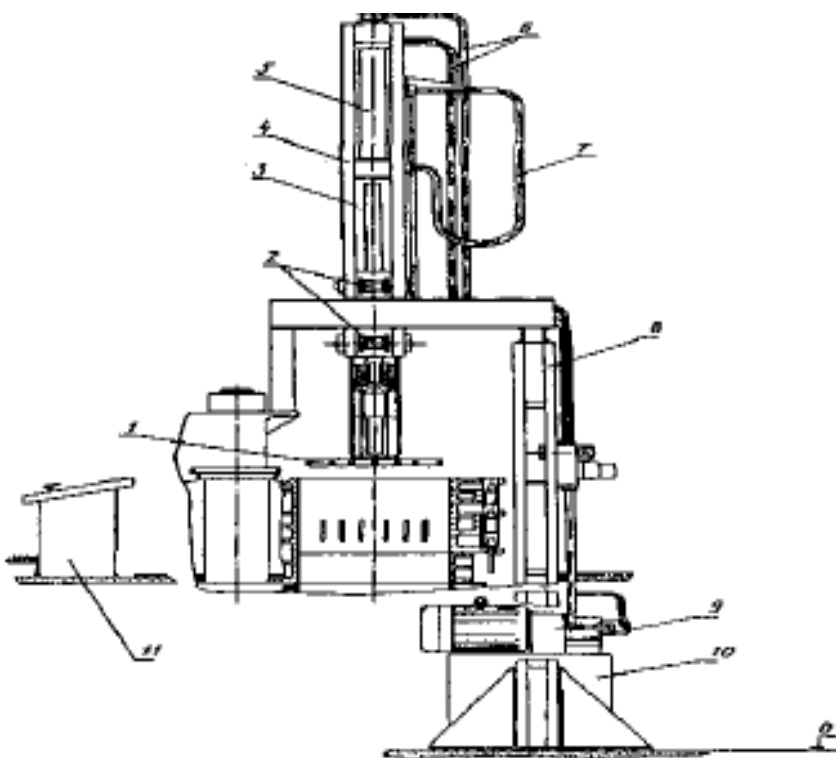
uchun tolalarni toylash jarayonidan avval zichlash jarayonini amalga oshirish kerak. Shibbalangan va yashikda tig‘izlangan tolaning hajm og‘irligini –zichlashning hajm zichligi deyiladi. Paxtani dastlabki ishlash jarayonining oxirgi davri tola va tolali mahsulotlarni toylash jarayonidir. Toylash-bu tolni saqlashda, tashishda hamda yong‘indan muhofaza etishda juda qulay jarayondir. Buning uchun toyni mato bilan o‘rab qoyish va keyin metall tasmalar bilan bog‘lash maqsadga muvofiq bo‘ladi.[1.160 b]

Toylash uchun tushayotgan tola toylagichning yordamida 800-900 kg/m<sup>3</sup> gacha zichlanadi , lekin tola chiqayotganda shishib chiqishi natijasida uning zichligi 550-600 kg/m<sup>3</sup> gacha tushadi. Bular keyingi jarayonlarda, ya’ni tolali toyni tashishda, yuklashda va saqlashda katta qulaylik yaratadi. Bu jarayonlarni amalga oshirish uchun tolni toylash jarayoni- zichlash va toylash jarayonlariga bo‘linadi. Paxta tozlash korxonalarida zichlagichning ikki turi ishlatiladi, ya’ni mexanikaviy va suyuqlik bilan ishlaydigani qo‘llaniladi. Mexanikaviy zichlagichning tuzilishi oddiy bo‘lib, ishlashi qoniqarli , lekin zichlagich porshenining zichlash kuchi kerakli miqdorda bo‘lmaydi, bu esa toyni og‘irligini belgilovchi ko‘rsatkichdir. Ularning ishlash kuchi 40kN ga tengdir. Bitta 215-230 kg keladigan tola toyni zichlash uchun zichlagich porsheni 18 va 22 marta pastga va tepaga yuradi, uning har yurishiga 12-15 soat vaqt sarflanadi. Zichlagichning pastga yurishini kuchaytirish uchun tola ushlagichlar ishlatiladi, shu bilan unga sarf bo‘layotgan elektr energiya quvvatini kamaytirish mumkin. Zichlagichning ishini yengillashtirish va soddalashtirish hamda elektroenergiya sarfini kamaytirish uchun press qutisini to‘ldirish uchun tolaning ma’lum miqdorigacha qisilishini ta’minlash maqsadida tola ushlagichlarning turish holatiga qarab zichlash plitasining yurishini kamaytirish lozimdir. [2-104b]



**B374 toylagich zichlagichining kinematik sxemasi**

- 1- Zichlagich porshen; 2-ilg‘oqli plita; 3-reduktor; 4-elektromotor



**K20.801 rusumli gidravlik zichlagich**

- 1- Zichlovchi plita 2-yo‘naltiruvchi valiklar ; 3- gidrotsilindir ; 4- stamina;  
5- shtok; 6-quvurlar; 7- ortiqcha yog‘ni quyuvchi shlang; 8- asosi; 9-gidrorivod; 10-  
bak ; 11- boshqaruv pluti. [3-350b]

**Shibbalagichlarning texnik ko‘rsatkichlari 1-jadval [4]**

Ko'rsatkichlari	YTB	B-374A	K20.801
Shibbalagichning sarf qiluvchi kuchi, kN	40	50	100
Shibbalagichning yurishi, mm	1600	1826	1850
Shibbalagichning toylash bo'linmasi oralig'i, mm	900	1100	3800
Shibbalagichning tola ushlagichga bo'lgan masofasi,	800	800	800
Shibbalagichning ko'tarilishi va tushishi vaqti, min	4.0	4.0	4.0
Shibbalagichning yurish tezligi, m/s	0.25	0.25	0.18
Boshqaruvchi o'qning aylanishezligi, min <sup>-1</sup>	350	350	-
Suyuqlikning sarf bo'lishi: umumiy	-	-	-
boshlang'ichda	-	-	-
Elektr energiyaning sarf bo'lishi quvvati, kVt	4.5	10	33.2
Vazni, kg	1500	1580	2860

**ADABIYOTLAR RO‘YXATI**

1. M.T. Xodjiyev. M.I. Hikmatova.

Tabiiy tolalarga dastlabki ishlov berish. O‘quv qo‘llanma. T.: «Turon-Iqbol» [nashriyoti](#), 2006. — [160 bet.]

2. M.T.Tillayev

“Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari” fanidan paxtani jinlash hamda chigitni linterlash qismidan talablarga amaliy malaka ko‘nikmalarini shakllantirish bo‘yicha qo‘llanma. Toshkent, TTESI,2009 [104-bet]

3. M.T.Tillayev “Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari” fanidan o‘quv-uslubiy majmua. Toshkent, 2011y [350-bet]

4. O‘zbekiston “sifat paxta mahsulotlarini standartlash va sertifikatlash markazi” [Elektr resurs] E-mail; [sifat@bccom.uz](mailto:sifat@bccom.uz) [www.webcentre.ru](http://www.webcentre.ru)\-sifat