

ARRALI JIN KOLOSNIKLARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYALARINI UMUMIY TAVFSIFI.

Mo‘minov Saidasror Nabijon o‘g‘li
Andijon mashinasozlik instituti
Texnologik mashinalar va jihozlar kafedrası
Stajor tadqiqotchisi
msaidasror@mail.ru +99899 049-44-56

Annotatsiya Paxta tozalash sohasida yangi texnologiya va mashinalar yaratish bo‘yicha ish olib boradigan har bir izlanuvchi turli xil hisob-kitoblarni (mustahkamlikka, puxtalikka, eyilishga chidamlikka, bikrlikka va hokazolar) bajarishni, detalni turli xil shart-sharoitlarni hisobga olgan holda to‘g‘ri loyihalashni, iqtisodiy talablarni bajarilishini bilishi bilan bir qatorda albatta, yaratilayotgan mashina va mexanizmlarni xam nazariy, ham tajribaviy tadqiqot etishni rejalash va o‘tkazishni yaxshi bilishi kerak, bu esa zamonaviy raqobatbardosh texnika va texnologiyalarni yaratishda muhim omillardan biri sanaladi.

Texnologik, shu jumladan, jinlash jarayonlarini tadqiq qilishini tashkil etish va o‘tkazish murakkab texnik va tashkiliy masala bo‘lib, u katta mehnat, vaqt va vositalar harajatini talab etadi.

Shuning uchun bunday tadqiqotlar oldidan o‘z ichiga bu yo‘nalishda bajarilgan ishlar bilan chuqur va xar tomonlama birlamchi tanishishni o‘z ichiga oladigan keng ko‘lamdagi tayyorgarlik ishlarini bajarish kerak bo‘ladi.

Аннотация Каждый соискатель, работающий над созданием новой технологии и машин в области хлопкоочистки, должен производить различные расчеты (прочность, точность, коррозионная стойкость, однородность и т. д.), помимо умения проектировать и удовлетворять экономические требования, он должен знать, как планировать и проводить как теоретические, так и экспериментальные исследования создаваемых машин и механизмов, что

считается одним из важных факторов создания современной конкурентоспособной техники и технологий.

Организация и проведение технологических исследований, в том числе процессов хлопкоочистки, представляет собой сложную техническую и организационную задачу, требующую больших затрат труда, времени и ресурсов.

Поэтому перед такими исследованиями необходимо провести обширную подготовительную работу, включающую глубокое и всестороннее первичное ознакомление с работами, сделанными в этом направлении.

Annotation Every seeker working on the creation of new technology and machines in the field of cotton ginning must make various calculations (strength, precision, corrosion resistance, uniformity, etc.) in addition to knowing how to design and meet economic requirements, he must know how to plan and conduct both theoretical and experimental research of the machines and mechanisms being created, which is considered one of the important factors in creating modern competitive techniques and technologies.

The organization and conduct of technological research, including ginning processes, is a complex technical and organizational issue that requires a lot of labor, time and resources.

Therefore, before such research, it is necessary to carry out extensive preparatory work, which includes a deep and comprehensive primary acquaintance with the work done in this direction.

Kalit so‘zlar: mustahkamlik, puxtalik, eyilishga chidamlik, bikrlik.

Ключевые слова: прочность, основательность, устойчивость к изгибу, однородность

Key words: strength, thoroughness, resistance to bending, uniformity

Paxta tozalash sohasida yangi texnologiya va mashinalar yaratish bo'yicha ish olib boradigan har bir izlanuvchi turli xil hisob-kitoblarni (mustahkamlikka,

puxtalikka, eyilishga chidamlikka, bikrlikka va hokazolar) bajarishni, detalni turli xil shart-sharoitlarni hisobga olgan holda to'g'ri loyihalashni, iqtisodiy talablarni bajarilishini bilishi bilan bir qatorda albatta, yaratilayotgan mashina vamexanizmlarni xam nazariy, ham tajribaviy tadqiqot etishni rejalash va o'tkazishni yaxshi bilishi kerak, bu esa zamonaviy raqobatbardosh texnika va texnologiyalarni yaratishda muhim omillardan biri sanaladi.

Texnologik, shu jumladan, jinlash jarayonlarini tadqiq qilishini tashkil etish va o'tkazish murakkab texnik va tashkiliy masala bo'lib, u katta mehnat, vaqt va vositalar harajatini talab etadi.

Shuning uchun bunday tadqiqotlar oldidan o'z ichiga bu yo'nalishda bajarilgan ishlar bilan chuqur va xar tomonlama birlamchi tanishishni o'z ichiga oladigan keng ko'lamdagi tayyorgarlik ishlarini bajarish kerak bo'ladi.

Jin va linter kolosniklarini tayyorlashda ularni tayyorlamasini tayyorlash texnologik jarayoni alohida o'rin tutadi. Kolosnik panjaralarini paxta tozalash korxonalarida yig'ish, yuqori tajribaga ega bo'lgan ishchilarni, hamda sermehnatni tashkil etadi, har bir kolosnik joyiga moslashtirib, talab qilinganda qo'shimcha ishlov berib, joyiga moslashtirib o'rnatiladi.

Zamonaviy kolosniklarni konstruksiyasi hamda kolosnik panjarasini yig'ish texnologiyasi kolosniklar orasidagi tirqishni nafaqat aniqlik darajasini balki kolosniklarni, kolosnik panjarada nisbiy joylashishiga qo'yilgan talablarni ham taxminlashga imkon beradi.

Kolosnik panjarasini konstruksiyasi zamonaviy talablarga javob beradi. Qachonki ularni elementlarini tayyorlanishiga minimal mehnat sarflanishi bilan birgalikda kolosnik panjarasini yig'ish to'liq o'zaro almashinuvchanlik qoidasi ostida amalga oshiriladi.

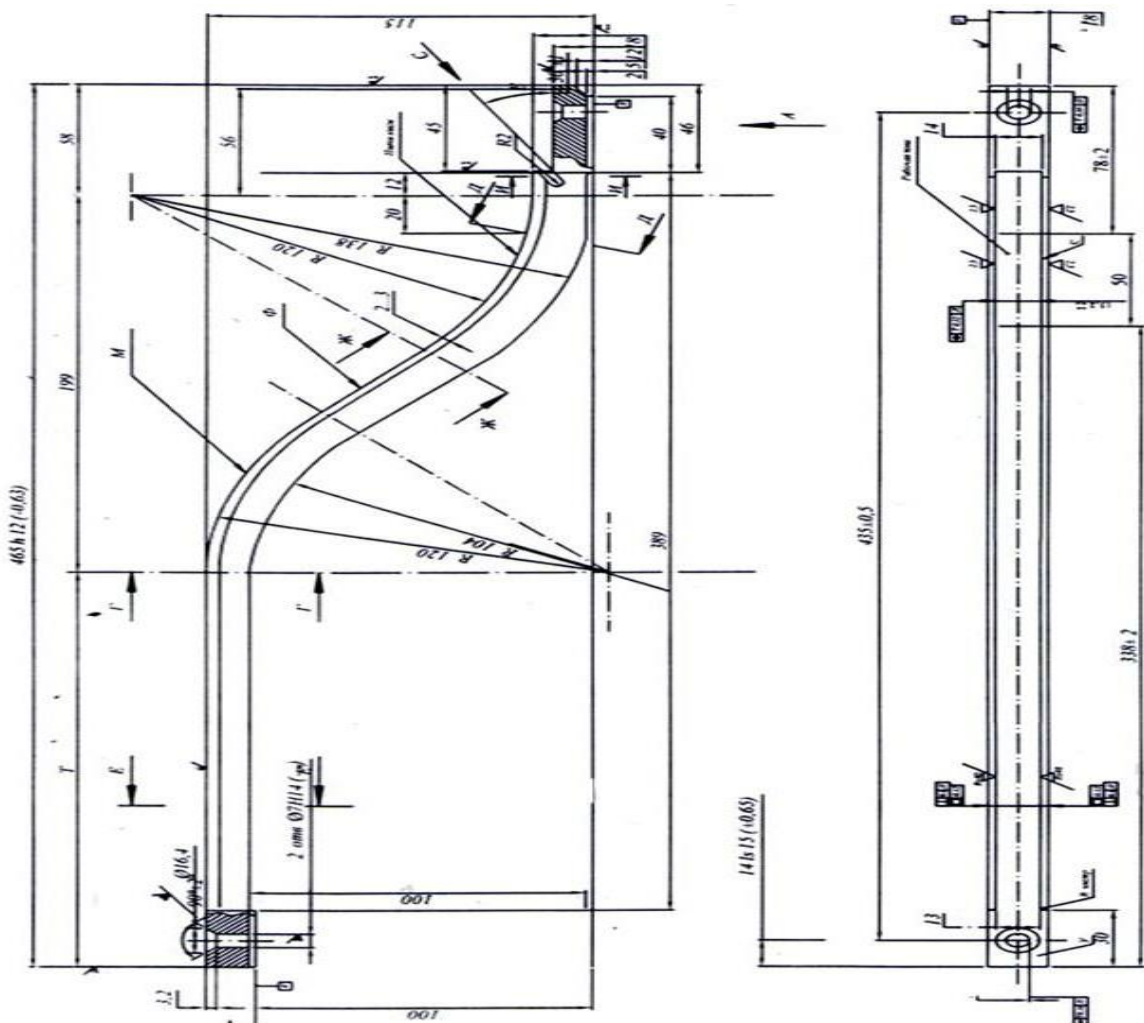
Mavjud kolosniklarni tayyorlash texnologiyasida quyish jarayonida 30-40% kolosniklar yaroqsiz holatga keladi (kolosniklar ichida turli xil g'ovaklar, kolosniklarni yorilishi, qiyshtayishi).

Kolosniklarni po'latdan tayyorlash yaroqsiz kolosniklarni foizini nolgacha tushirishga imkon beradi. Bu holda kolosniklar prokatlash yoki shtamplash yo'li bilan olinishi mumkin. Undan tashqari shakl bo'yicha talabga javob bermaydigan kolosniklarni to'g'rilash mumkin. Bu po'lat tayyorlamalar qiyshiqqligini ortishi paydo bo'ladi va uni rixtovka qilish mumkin bo'ladi.

Kolosniklar shakli va o'lchamlarini talab etilgan aniqlikda olish uchun, ularni tayyorlashda maxsus ishlab chiqilgan kolosniklarga mexanik ishlov texnologik jarayonidan foydalaniladi.

Shuning uchun kolosniklarni tayyorlash texnologik jarayoni ommaviy ishlab chiqarish turidagi texnologik jarayon ko'rinishida tuziladi (1- jadval).

Arrali jin kolosnigini ishchi sxemasi 1-rasmda keltirilgan.



1-rasm Jin kolosnik ishchi sxemasi

1-jadval

Arrali jin kolosniklarini mexanik ishlov berishdagi texnologik jarayon

Operatsiya	O'tishlar	Operatsiya va o'tishlar mazmuni	Dastgoh	Moslama	Asos	Asboblari	
						kesuvchi	O'lchov
1	2	3	4	5	6	7	8
I	I	Jilvirlash 1-ulchamni ushlagan xolda B-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	A-kora yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82
II	I	Jilvirlash 2-ulchamni ushlagan xolda A-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	V-toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82
III	I	Jilvirlash 6-ulchamni ushlagan xolda V-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	A-toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82
IV	I	Jilvirlash 10-ulchamni ushlagan xolda A-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	V-toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82
V	I	Jilvirlash 12-13-ulchamni ushlagan xolda L-K-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Maxsus tiski	Lapka yuzalari	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82
VI	I	Frezalash 15-16-ulchamni ushlagan xolda G-yuzani frezalash	Vertikal frezalash dastgoxi	Maxsus tiski	Lapka yuzalari	YOnli freza 2910-0216AVK8 GOST 9304-96	SHTangens sirkul' SHs-T-125-01-03 GOST 166-82

VII	I	Parmalash G-yuzadan 47-50 ulchamni ushlagan xolda parmalash	Vertikal parmalash	Konduktor	Lapka yuza lari	Parma 2300-0187 GOST 10902-77	Shtangen serkul SHs-T- 125-01-03 GOST 166-82
VIII	I	Parmalash 48-49 ulchamni ushlagan xolda parmalash	Vertikal parmalash	Konduktor	Lapka yuza lari	Parma 2300-0187 GOST 10902-77	Shtangens serkul SHs- T- 125-01- 03 GOST 166-82
IX	I	Zenkerlash G-yuzadan 51-52 ulchamni ushlagan xolda zenkerlash	Vertikal parmalash	Maxsus tiski	Lapka yuza lari	Zenker 2353-0123 GOST 14953-80	Faska ulchagich
X	I	Jilvirlash 36-37-38-39 ulchamni ushlagan xolda arikchani jilvirlash	Charxlash dastgoxi	Maxsus tiski	Lapka yuza lari	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHablon
XI	I	Jilvirlash 22-ulchamni ushlagan xolda M- yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	D- toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305	Shtangens serkul SHs- T- 125-01- 03GOST 166-82
XII	I	Jilvirlash 23-ulchamni ushlagan xolda D- yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	M- toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	Shtangens serkul SHs-T- 125-01-03 GOST 166-82
XIII	I	Jilvirlash 25-26-ulchamni ushlagan xolda kiya S-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	D- toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	Shtangens serkul SHs-T- 125-01-03 GOST 166-82
XIV	I	Jilvirlash 27-28-ulchamni ushlagan xolda kiya B-yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Magnit plita	M- toza yuza	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	Shtangens serkul SHs- T- 125-01- 03 GOST 166-82

XV	I	Jilvirlash 30-31-ulchamni ushlagan xolda K- yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Maxsus tiski	Kaft chala r	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305	SHtangens serkul SHs- T- 125-01- 03GOST 166-82
XVI	I	Jilvirlash 33-34-ulchamni ushlagan xolda E- yuzani jilvirlash	Yassi jilvirlash dastgoxi	Maxsus tiski	Kaft chala r	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHtangens serkul SHs- T- 125-01- 03 GOST 166-82
XVI I	I	Jilvirlash 18- ulchamni ushlagan xolda shakldor yuzani jilvirlash	Maxsus dastgox	Maxsus tiski	Kaft chala r	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHablon
XVIII	I	Jilvirlash 20- ulchamni ushlagan xolda shakldor yuzani jilvirlash	Maxsus dastgox	Jilvirlash 20- ulchamni ushlagan xolda yuzani jilvirlash	Kaft chala r	Doiraviy jilvir tosh PP500X10 0X305 GOST 2424-80	SHablon

Jin kolosnigi murakkab shaklga ega bo'lganligi, uni ishchi qismlari yuza va shakliga, o'lcham aniqliklariga yuqori talablar qo'yilishi sababli, bunday talablarni bajarish uchun kolosnikka mexanik ishlov berish texnologik jarayoni xam ko'plab turli xil operasialardan, asosan jilvirlash operasialaridan tashkil topgan, buni keltirilgan texnologik jarayon taxlilidan ko'rish mumkin.

ЛИТЕРАТУРА

1. G'.J. Jabborov va boshqalar. "CHigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", Darslik T."O'qituvchi", 1987
2. Abralov M.A , Dunyashin N.S, Abralov M.M, Ermatov Z.D. "Eritib payvandlash texnologiyasi vajihozlari"-Toshkent. O'qtuvchi -2007

3. Abralov A, Abralov M.M. “Payvand birikmalarining defektoskopiyasi” - Toshkent. O'ktuvchi -2007.
4. Sullivan J.F. Effect of thase control during flash on flash weld defects// Welding research supplement № 221-s.
5. Мустафин Р.Х. Исследование условий работы, износа колосников пильных джинов и влияние некоторых их параметров на результаты джинирования. Диссертация на соискание ученой степени кандидата технических наук, ТИТЛП. Ташкент, 1973.
6. Сафаев А.А., Ражабов И.Я. “Жин ва линтер колосникларини ишлаш муддатинн ошириш” илмий маколалар туплами. 1-том. Т. 2013 й.
7. Шанасыров Ш.Ш., Мухамедов Ш.А., Махаметов Т.Д. Пути повышения надежности и долговечности деталей машин плазменным напылением. Ташкент, Изд