TARMOQ TEXNOLOGIYALARI VA JIHOZLARI

Chinpo’latov Shuxratjon

Paxta tarkibidagi iflosliklarni aniqlash

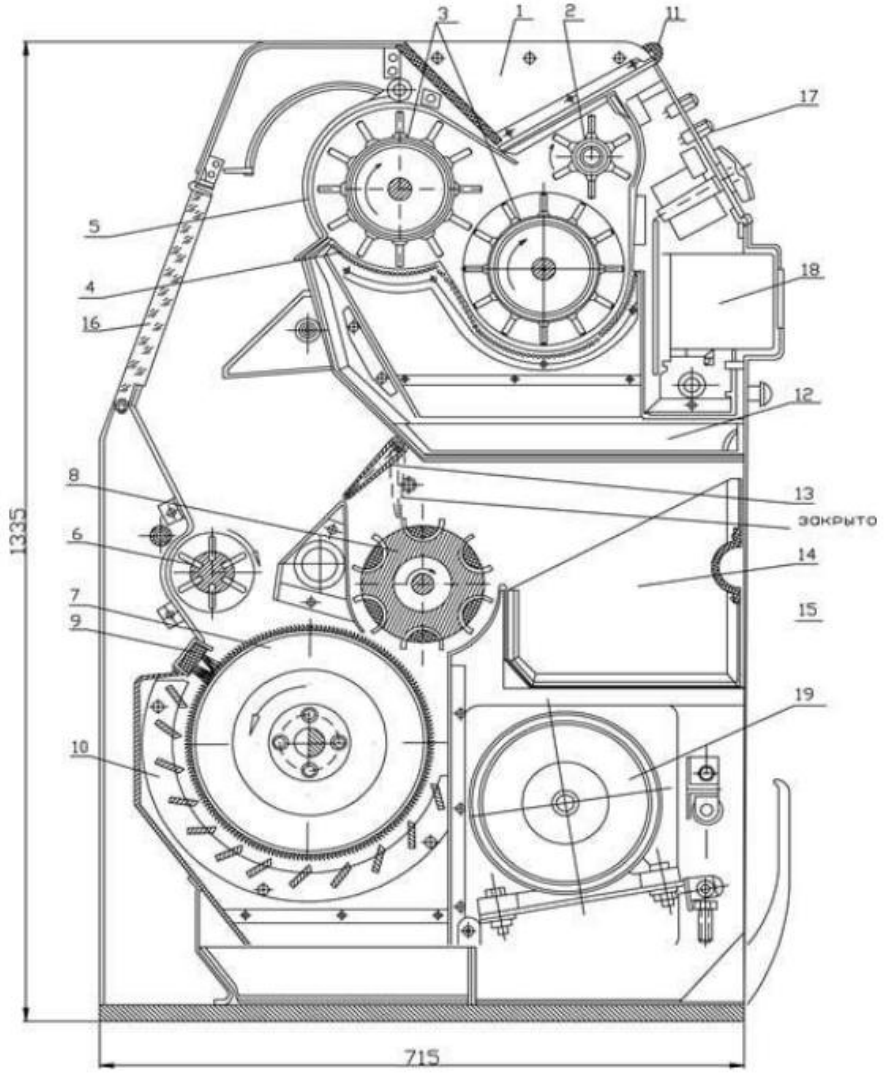
Paxta tarkibidagi iflosliklar kelib chiqishi jihatidan 2 turga organik va mineral aralashmalarga bo’linadi.

Organik aralashmalarga g’o’za bargining bo’lakchalari, gulining qurigan bo’lakchalari, paxta chanog’ining bo’lakchalari, poyasining ba'zi qismlari, chigitli paxtaning qurigan, chirigan bo’lakchalari kiradi.

Mineral aralashmalarga esa chang, tuproq, mayda tosh va boshqalar kiradi. Paxta tarkibidagi mineral va organik iflosliklarning bo’lishi (saqlanishi) chigitli paxtani qayta ishlash jarayonida bir qancha qiyinchiliklarni keltirib chiqaradi. Shuningdek, bunday holat paxta qabul qilish maskanlarida saqlash jarayonida ham paxtani tabiiy sifat ko’rsatkichlariga salbiy ta'sir ko’rsatadi.



Paxta tarkibidagi ifloslikларni aniqlash



LKM rusumli uskunasining umumiy ko’rinishi va sxemasi

1 - yirik ifloslik patnisi; 2 - kolosnikli panjara; 3 - arrali baraban;4 – yopishtirish (qo‘zg‘almas) cho‘tkasi; 5 - uzatish valigi; 6 - yo‘naltirish to‘sqichi; 7 - klapan; 8 - ekran;9 - tuynuk; 10 - qoziqli baraban; 11 - qopqoq; 12 - yuklash bunkeri; 13 - ta'minlash valigi; 14 - boshqarish pul'ti paketi; 15 - vaqt relesi; 16 - mayda ifloslik patnisi; 17 - chiqaruvchi plankali barabani; 18 - tozalangan paxta uchun nov; 19 - elektrodvigatel'; 20 – panjara

LPS-4 laboratoriya asbobida paxta tolasi navini aniqlash

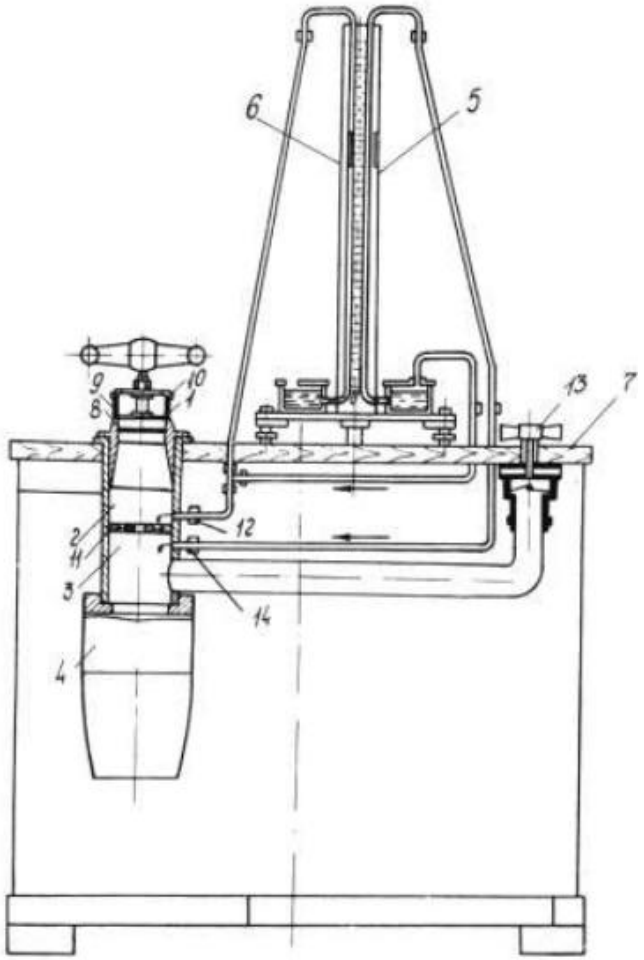


a) Orgonoleptik usul-tashqi ko'rinishiga qarab;



b) Asbob orqali -havo o'tkazishiga qarab aniqlanadi.

LPS-4 laboratoriya asbobida paxta tolasi navini aniqlash



LPS-4 rusumli asbob sxemasi.

1 - ishchi kamerasi; 2, 3 - kameralar; 4 - ventilyator bilan elektrodvigatel; 5, 6 - manometrlar; 7 - stol; 8 - ishchi kameraning tubi; 9 - ishchi kameraning qopqoqi; 10 - yopish moslamasi; 11 - diafragma; 13 - drossel; 12, 14 – shtutserlar.

Paxtadan mayda va yirik iflosliklarni ajratish uskunalarining parametrlarini o’rganish. Tozalash uskunalarini tozalash samaradorligini hisoblash.

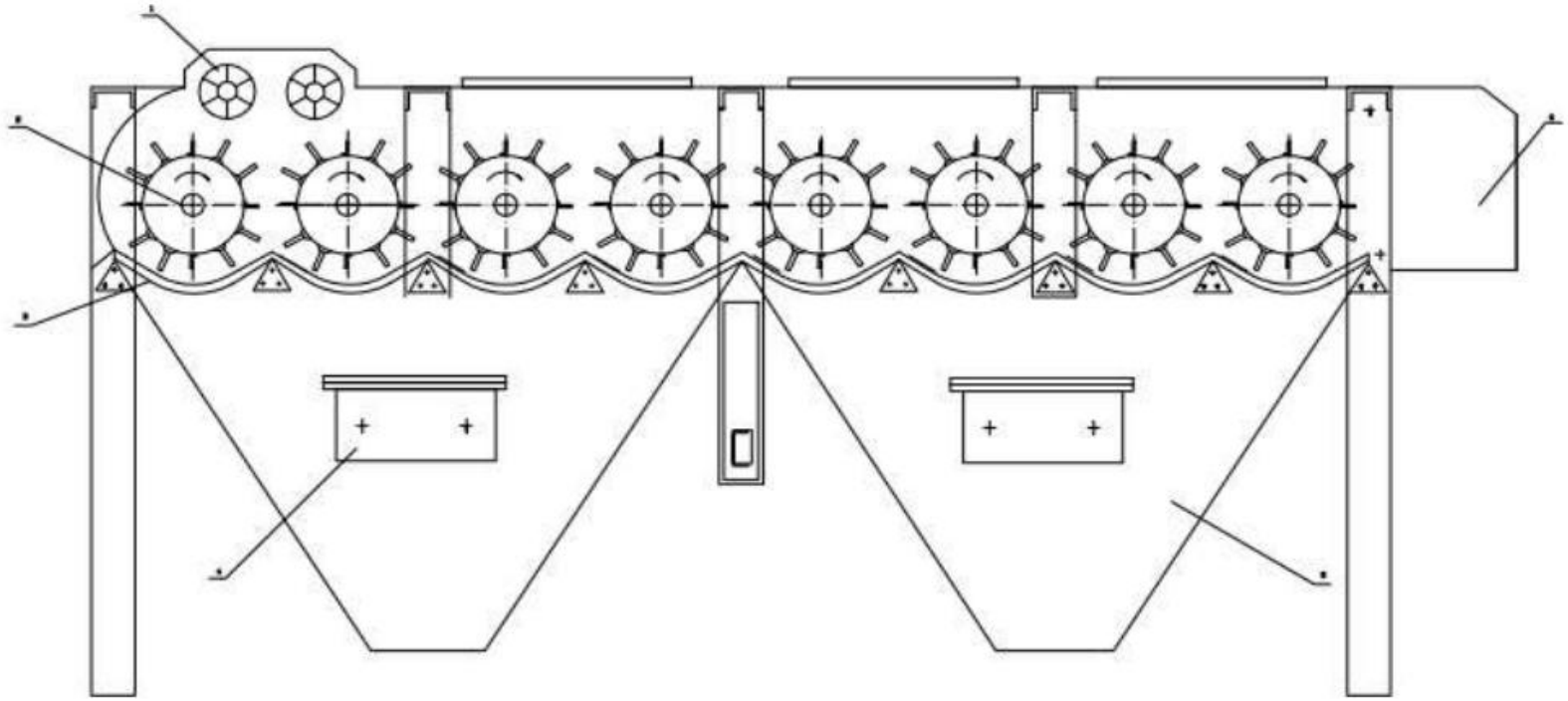
Qo’lda yoki mashinada terilgan paxtani iflosliklardan tozalash uchun quritish – tozalash bo’limlarida tozalovchi mashinalar 1XK, CCH-02(mayda iflosliklar uchun), CHX-3M2 (Mexnat), RX-I (yirik iflosliklar uchun) o’rnatiladi. Paxtaning mayda iflosliklari qoziqchali barabanli (1XK, SCH-02) tozalash mashinalarida ajratiladi.

Paxtadan mayda iflosliklarni ajratib olish mashinalarga bog’liq holda kechadi. Shuning uchun paxtani mayda iflosliklardan tozalashda qoziqchali tituvchi tozalash mashinasi qo’llaniladi. Ushbu tozalagichning asosiy ishchi qismlari baraban va to’rli yuzadan iborat.

Barabanlar qoziqchali, plankali, tishli plankali va yig’ma bo’ladi.



Paxtadan mayda va yirik iflosliklarni ajratish uskunalarining parametrlarini o’rganish. Tozalash uskunalarini tozalash samaradorligini hisoblash.



1XK rusumli chigitli paxtani mayda ifloslik lardan tozalagichning texnologik sxemasi.

1-ta’minlash valiklari; 2-qoziqchali-parrakli barabanlar; 3-to’rli sirt (yuza); 4-ifloslik bunkeri; 5-nov.

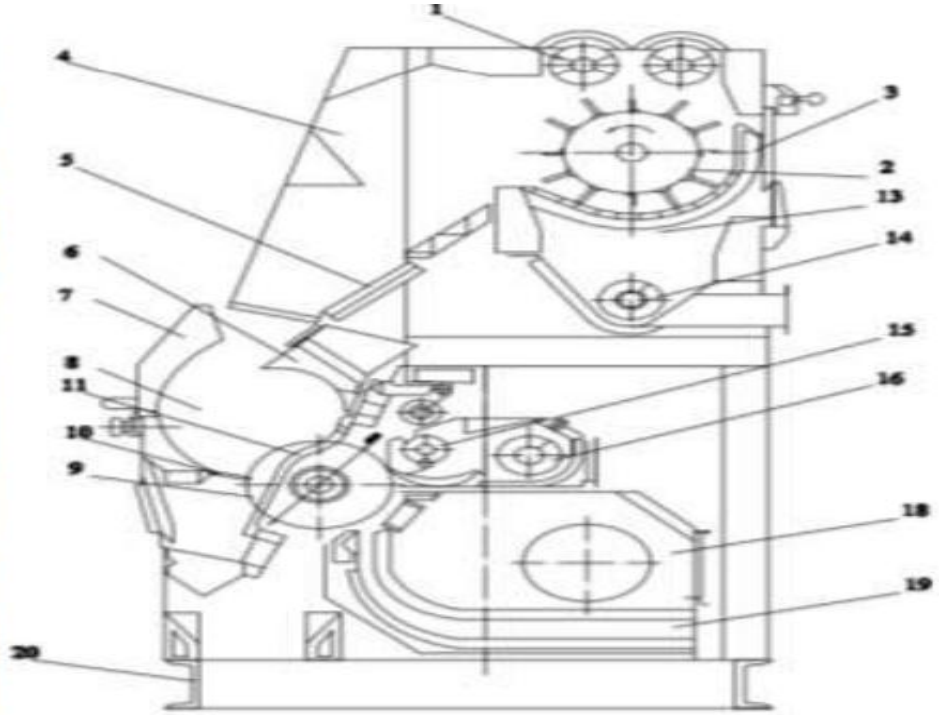
Arrali jin va linter uskunalarining asosiy ishchi qismlarining parametrlarini o‘rganish va hisoblash.

Arrali jinning ish jarayoni ikki muhim ko‘rsatkich bilan, ya’ni ish unumi va ishlab chiqarilgan mahsulot sifati bilan belgilanadi.
Arrali jinlash jarayonining ish unumdorligi asosan chigitli paxtaning holatiga, ya'ni namlik darajasiga bog‘liqdir. Undan so‘ng arra tishlarining holatiga bog‘liq. Arra tishi qancha o‘tkir bo‘lsa, shuncha ish unumdorligi yuqori bo‘ladi, qancha ko‘p ishlasa, shuncha o‘tmas bo‘lib, jinning ish unumdorligi pasayib boradi. Shuning uchun arra tishlarini normal holatda saqlash katta ahamiyatga egadir. Uning uchun chigitli paxtaning namligi va iflosligi talab darajasida bo‘lishi kerak, ayniqsa paxtaning orasida qo‘shilmalar (tosh, bolt, gayka va boshqa qattiq jismlar) bo‘lmasligi shartdir. Arrani almashtirish texnologiyasi bo‘yicha, agar uning tishlari perimetr bo‘yicha 10 tasi yoki yonma – yon 4 tasi singan bo‘lsa, almashtiriladi. Arrali jinlash jarayonida tolaning arra tishlaridan to‘liq olinmasligi (съем) ham uning ish unumdorligiga ta'sir qiladi. Unda tola yopishib turgan tish yana tolani ilib ololmasdan o‘tadi, bu esa umumiy tolaning chiqish miqdoriga salbiy ta'sir qiladi, ya'ni jinning arralar soniga nisbatan ish unumdorligi pasayishiga sababchi bo‘ladi. Shuning uchun arra tishlaridan tolani to‘liq ajratib olish imkoniga ega bo‘lishi kerak, shunda jinning ish unumdorligi ortadi.



Arrali jin va linter uskunalarining asosiy ishchi qismlarining parametrlarini o‘rganish va hisoblash.





4DP-30 rusumli arrali jinning ko’ldanang

kesimi ko’rinishi

1-ta’minlovchi valiklari; 2- qoziqchali baraban; 3-to’rli yuza; 4-yunaltiruvchi to’siq; 5-magnit; 6-peshtoq brusi; 7-oldingi fartuk; 8-ishchi kamera; 9-arrali silindr (diska); 10-chigit tarog’i; 11-qovurg’a; 12-pastki brus; 13-ifloslik bunkeri; 14-ifloslikларni yig’ishtirish va uzatish shnegi; 15-chiqindi olib ketuvchi moslama; 16-chiqindini uzatish shnegi; 17-soplo; 18-havo kamerasi; 19-tola uzatish quvuri.