ISNN 3030-3907

2026/4
VOLUME 1

DEVELOPMENT OF SCIENCE

ILMIY JURNAL



Development of science

Ilmiy jurnal

2026/4 VOLUME 1

ISSN 3030 -3907

Ilmiy jurnal OAK rayosatining 2024 yil 27 sentabrdagi 361-son qaroriga asosan 02.00.00 kimyo fanlari hamda 2025 yil 12 fevral 367- son qaroriga asosan 05.00.00 texnika fanlari bo‘yicha falsafa doktori (PhD) va fan doktori (DSc) ilmiy darajasiga talabgorlarning dissertatsiya ishlari yuzasidan dissertatsiyalari asosiy ilmiy natijalarini chop etish tavsiya etilgan milliy ilmiy nashrlar ro‘yxatiga kiritilgan.

BOSH MUHARRIR:
Temirov Alisher Hoshim o‘g‘li – texnika fanlari falsafa doktori (PhD),Dotsent.
TAHRIRIYAT KENGASH RAISI:
Fozilov Sadriddin Fayzullayevich – texnika fanlari doktori, professor
TAHRIRIYAT KENGASH A’ZOLARI

TEXNIKA FANLARI/ TECHNICAL SCIENCES/ ТЕХНИЧЕСКИЕ НАУКИ

Bozorov G‘ayrat Rashidovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Abdurahmonov Olim Rustamovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Adizov Bobur Zamirovich
O‘zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasi Umumiy va noorganik kimyo instituti, professor
Hayitov Ruslan Rustamjonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Jumayev Qayum Karimovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Berdiyev Dorob Murodovich
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti, professor
Maxmudov Rafiq Amonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Tilloyev Lochin Ismatilloyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Raxmonov Qahramon Sanakulovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Barakayev Nusratullo Rajabovich
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti, professor.
Jo‘rayev Xayrullo Fayziyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Panoyev Erali Rajabboyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Ataullayev Sherzod Nabiullyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Murodov Malik Negmurodovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Axmedova Ozoda Bahronovna
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti.
Safarov Bahri Jumayevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Xaydarov Axtam Amonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Safarov Jasur Alijon o‘g‘li
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Асадова Раъно Дилмуратовна
Тошкент Давлат техника университети доценти

KIMYO FANLARI/ CHEMICAL SCIENCES/ ХИМИЧЕСКИЕ НАУКИ

Axmedov Voxid Nizomovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Umarov Baqo Bafoyevich
Buxoro Davlat Universiteti, professor
Kodirov Abduaxad Abduraximovich
Qarshi davlat Universiteti, professor
Qurbonov Mingniqul Jumagulovich
Qarshi davlat Universiteti, dotsent
Turemuratov Sharibay Naurizbaevich
O‘zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasi Qoraqalpog‘iston bo‘limi Bosh ilmiy kotibi, professor
Tursunov Kaxor Shonazarovich
Qarshi davlat Universiteti, professor
Do‘stov Hamro
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Panoyev Nodir Shavkatovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Olimov Bobur Bahodir o‘g‘li
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Kasimov Sherzod Abduazimovich
Termiz Davlat Universiteti, professor.
Aliqulov Rustam Valiyevich
Termiz Davlat Universiteti, professor
Tropov Xamza Tursunovich
Samarqand Davlat Universiteti, professor

IQTISODIYOT FANLARI/ ECONOMICS/ ЭКОНОМИЧЕСКИЕ НАУКИ

Nizamov Aslitdin Badreddinovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Boboyev Akmal Choriyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Ergashxojayeva Shaxnoza Djasurovna
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, professor
Saidaxmedova Nodira Ilxomovna
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, professor
Muxsinov Bekzod Toxirovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Shakarov Qulmat Ashirovich
Renessans ta'lim universiteti,dotsent.
Jumaeva Zulfiya Qayumovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Norova Salomat Yusupovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Avezova Shaxnoza Maxmudjonovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Jalilov Jamshid G‘anijonovich
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, dotsent
Xasanova Gulruh Djumanazarovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.

PEDAGOGIKA FANLARI/ PEDAGOGICAL SCIENCES / ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ НАУКИ

Siddiqova Sadoqat G‘afforovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Zoyirov Erkin Xalilovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, DSc, professor
Gaffarov Feruz Hasanovich
Puchon Universiteti, *professor*
Ruziyev Davron Yuldashevich
Buxoro Davlat Universiteti, professor
Muradova Firuza Rashidovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Yunusova Gulandon Samiyevna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
To‘xtayeva Zebo Sharifovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Navro‘zova Gulchixra Nigmatovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Uzoqova Laylo Polvonovna
Buxoro muhandislik – texnologiya instituti, dotsent.
To‘raqulova Marjona Qiyom qizi
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Muradova Zarina Rashidovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Murodov Sanjar Aslonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Shodiyev Jahongir Jo‘raqulovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent
Gaffarov Laziz Hasanovich
Buxoro muhandislik – texnologiya instituti, dotsent.

Tahririyat a’zolarning to‘liq ro‘yxati jurnalning www.devos.uz saytida keltirilgan.

Tahririyat hay’ati a’zolarining tarkibini o‘zgartirish hamda qo‘shimcha kiritish yoki tahririyat a’zoligidan chiqarish bosh muharrir tomonidan amalga oshiriladi.

ISSN 3030-3907

Development of science ilmiy jurnali 2024 yil 15 aprel kuni №256445 sonli guvohnoma bilan Davlat ro‘yxatidan o‘tgan.

To‘plam elektron ko‘rinishda (pdf formatida) mualliflarga taqdim etiladi. To‘plamga kiritiladigan maqolalarning mazmuni, ulardagi statistik ma’lumotlar va me’yoriy hujjatlarning to‘g‘riligiga hamda har qanday fikr - mulohazalarga mualliflarning o‘zlari mas’ul hisoblanadilar. Talablarga javob bermaydigan maqolalar to‘plamga kiritilmaydi. Tashkiliy qo‘mita maqola matnini qisqartirish, qisman tuzatish kiritish, seksiyalarga joylashtirish huquqiga ega.

ISSN 3030-3907

ZAMONAVIY TARASH MASHINALARIDA SIFATLI PILTA SHAKLLANISHIGA TA'SIR ETUVCHI OMILLAR

Qazoqov Farxot Farmonovich
Buxoro davlat texnika universiteti
Sattarova Nodira Nasilloyevna
Buxoro davlat texnika universiteti
Sattarov Ziyodulla Soatmurod o'g'li
Buxoro davlat texnika universiteti
Beynazarov Shoxrux Baxadirovich
Buxoro davlat texnika universiteti

Аннотация. Maqolada tarash mashinalaridan chiqadigan chiqindilar va ularning orasida yigirishga yaraydigan tolalar ham bo'lishi mumkinligi, bu holatlarni oldini olish maqsadida yangi konstruksiyadagi tarash mashinalari ishlab chiqarilganligi to'grisida ma'lumot berilgan. Undan tashqari yangi konstruksiyadagi tarash mashinalari ishchi organlariga o'zgartirishlar kiritilganligi hamda undagi ish jarayonlari yoritilib berilgan.

Kalit so'zlar: Tarash mashinalari, tarash, qabul barabani, chiqindi, katta baraban, tola, shlyapka polotnosi, pilta, bosh baraban , shlyapkalar.

Аннотация. В статье приводятся сведения о том, что отходы чесальных машин и волокна, пригодные для прядения, могут быть среди них, а для предотвращения таких случаев были разработаны чесальные машины новой конструкции. Кроме того, освещены изменения в рабочих органах чесальных машин новой конструкции и их рабочие процессы.

Ключевые слова: Чесальные машины, чесание, приемный барабан, отходы, большой барабан, волокно, полотна для шляпок, лента, главный барабан, шляпки.

Abstract. The article provides information that waste from carding machines and yarn suitable for spinning can be among them, and to prevent such cases, new-design carding machines have been developed. In addition, changes in the working bodies of new-design carding machines and their working processes are highlighted.

Keywords: Carding machines, carding, receiving drum, waste, large drum, fiber, hats, ribbon, main drum, hats.

KIRISH.

Bir tekis va sifatli ip yigirishda tarash jarayonning ahamiyati katta. Shu bilan birga, tarash mashinasining o'zi ham kichik gruppalar hosil qilib chigallashib qolgan tola tugunchalariga o'xshash ba`zi bir nuqsonlarni hosil qiladi. Bu nuqsonlar ipgacha yetib borib, uning sifatini pasaytiradi. Bundan tashqari, tarash

ISSN 3030-3907

mashinasidan ma`lum miqdorda chiqindilar chiqadi, bu chiqindilarda 30-50 % ga yigirishga yaraydigan tolalar ham bo‘ladi. Shunday qilib, tarash mashinasidan xom ashyoning bir qismi chiqindilarining ish unumdorligi kamligi sababli tarash sexi fabrikada eng ko‘p joyni egallaydi. Yuqorida ko‘rsatilgan kamchiliklarni bartaraf qilish uchun butun dunyoda muhandis va olimlar tomonidan serunum zamonaviy, jahon stardartlariga mos keladigan sifatli mahsulot ishlab chiqaruvchi tarash mashinalarini ishlab chiqarish uchun ish olib borilyapti[1].

Yangi konstruksiyadagi tarash mashinalarida qabul baraban uzeli kuchaytirilgan va uning tezligi 900-1200 min^{-1} gacha oshirilgan. Barabanning sirti arrasimon tishli qoplama bilan qoplangan .

Yangi konstruksiyadagi serunum tarash mashinalarida barabanning tezligi 400 min^{-1} gacha oshirilgan. Ammo hamma tolalar qabul barabanidan katta barabanga, qabul barabaniga yaqinlashgan joyda uning sirti qabul barabani harakat qilayotgan tomonga harakatlanadi, lekin qabul barabaniga qaraganda bir necha marta katta aylanma tezlik bilan aylanadi.

Qabul barabaniga qaraganda katta baraban aylanma tezligining kattaligi, ularning o‘rtasidagi oraliq kichikligi tufayli va markazdan qochar kuch ta`sirida tolalar qabul barabanidan katta baraban sirtiga o‘tadi. Baraban sirtidagi ignalar uning aylanish tomoniga qarab ma`lum burchak bilan yetilgan bo‘ladi. Katta baraban tolalarni qabul barabanidan olib, uning ustiga joylashgan shlyapkaga keltirib beradi.

Markazdan qochar kuch ta`sirida tolalar chetga uchib ketmasligi uchun katta barabanning qabul barabani bilan shlyapka orasidagi sirti orqa pilta bilan to‘silgan. Shlyapkalar T- simon kesimli cho‘yan bruschalardan iborat. Ularning barabanga qaragan tomoniga ignali qoplama qoplangan. Shlyapkalar bir-biriga zanjir yordamida ulanib, shlyapka polotnosini hosil qiladi, shlyapka polotnosi baraban aylanayotgan tomonga qarab juda sekin (30-60 minutda 1 marta) aylanadi. Mashinadagi 92-110 shlyapkadan barabanning sirtiga bir vaqtda 37-43 tasi yaqinlashadi. Ishlatilish paytida shlyapka egilib, katta baraban bilan shlyapka orasidagi oraliq o‘zgarmasligi uchun va shlyapkaning puxtaligini oshirish maqsadida uning birlik qovurg‘asining o‘lchami kattalashtiriladi.

Shlyapkalarning ignalari baraban ignalariga qarama-qarshi egilgan bo‘ladi. Shuning uchun baraban bilan shlyapkalar orasida tola jadal taraladi., tolalarning uchlari to‘g‘rilanadi va bir-biriga parallelashadi. Shuning uchun ham shlyapka bilan baraban ignalari uchrashadigan zona tarash zonasi deb ataladi. Tarash jarayonida shlyapka ignalari orasiga tolalar to‘lib qoladi, tolalarni taroq chiqarib tashlaydi. Cho‘tka esa ignalarni tozalab turadi. Agar shlyapka va katta baraban ignalari orasiga kirib qolgan tolalar o‘z vaqtida chiqarib turilmasa,

ISSN 3030-3907

mashina garnituralarning tarash-tozalash qobiliyati yomonlashadi. Shlyapkalardan ajratib olingan chiqindilar shlyapka tarandisi deb ataladi.

Shlyapkalar yaxshi tolalarning bir qismini chiqindiga chiqarib yubormasligi uchun mashinaning old tomoniga (shlyapka barabandan uzoqlashayotgan joyga) pichoq o‘rnatiladi. Bu pichoq shlyapkadagi tolalarning barabanga o‘tishiga yordam beradi. Shlyapkalarda markazdan qochar kuch ta`sirida ularga kirib qolgan tarandilarga (kalta tolalar va yopishqoq xas-cho‘plar) qoladi. Ba`zan yaxshi (uzun) tolalar ham shlyapkaga o‘tib qolishi mumkin.

Shunday qilib, old pichoq shlyapkadan chiqindi tarandi miqdorini rostlab turadi. Buning uchun old pichoq bilan baraban o‘rtasidagi oraliq o‘zgarib turadi.

Baraban va shlyapkalar orasida taralgan tolalar katta barabandan o‘tib, ajratuvchi baraban ga keladi. Ajratuvchi baraban sirtiga ignali qoplama qoplangan, uning ignalari baraban ignalariga qarama-qarshi egilgan bo‘lib, baraban aylanayotgan tomonga aylanadi, lekin u katta barabanga qaraganda ancha sekin (minutiga 9-16-30 marta) aylanadi. Natijada ajratuvchi baraban sirtida yupqa tola qatlami hosil bo‘ladi [2]. Bosh baraban bilan ajratish barabani o‘rtasida ham tolalar bir oz taraladi, tolalarning uchlari to‘g‘rilanadi va ularning asosiy qismi katta barabandan ajratuvchi baraban sirtiga o‘tadi. Bunga quyidagi omillar yordam beradi:

1. Katta baraban diametri katta bo‘lganligi va u katta tezlik bilan aylanganligi uchun markazdan qochar kuch ham katta bo‘lib, tolalarni baraban sirtidan ajratuvchi baraban sirtiga irg‘itishga intiladi;
2. Mashina ichida hosil bo‘lgan havo oqimi baraban ignalari bilan birga ajratuvchi baraban ignalariga qarshi yo‘naladi;
3. Katta baraban bilan ajratuvchi baraban o‘rtasidagi oraliqning kichikligi;
4. Ajratuvchi baraban katta barabanga qaraganda yuqoriroq nomerli (zichroq va ingichka) ignali qoplama qoplanganligi, nuqul metall ishlatilganda esa tishlari zich va qiyaroq o‘rnatilgan qoplama qoplanganligi.

Pilta taxlagich mexanizm esa piltani idish, tosga ma`lum shaklda taxlaydi. Buning uchun valiklardan piltani tortib oladi va aylanib turgan tarelkaning qiya kanaliga yuboradi, so‘ngra pilta idishga taxlanadi. Idish pastki tarelkaga o‘rnatilgan bo‘lib, u bilan birga sekin aylanib turadi [5]. Ustki va pastki tarelkalarning aylanish o‘qlari bir-biriga nisbatan bir oz nari o‘rnatilgan. Shuning uchun, pastki tarelka taxlayotgan pilta o‘ramlari pastki tarelka aylanayotganda bir-biriga nisbatan siljiydi va pilta idishga murakkab spiralsimon shaklida zich taxlanadi. Idishga qancha ko‘p pilta joylansa, ish unumdorligi oshadi.

Tarash mashinasining asosiy qismlari tarash qobiliyatiga ega bo‘lib, tarash jarayonida paxta tolasi sirtiga elastik ignali karda qoplama yoki bikr nuqul metall

ISSN 3030-3907

arrali qoplama qoplangan ish organlari ta`siriga duch kelib taraladi va nuqsonlardan tozalanadi.

Ip yigiruv fabrikalarida elastik ignali (karda) qoplama keng tarqalgan bo‘lib, ulardan hozir ham ba’zi ip yigiruv fabrikalarida eng ingichka ip olishda foydalanilmoqda. Elastik ignali lenta rezina yelimi bilan bir-biriga yopishtirilgan beshta maxsus to‘qima qatlamidan iborat asosdir. Bu asosga po‘lat simdan yasalgan halqachalar ma`lum tartibda zich terib chiqiladi. Har bir halqachada ikkitadan egik igna bo‘lib, ularning o‘tkir uchlari lentaning bir tomonidan chiqib turadi; ignalarning ikkalasi ham bir tomonga egilgan bo‘ladi.

Ignalarning zichligi va ingichkaligi lenta nomeri bilan harakatlanadi. Lentaning nomeri qancha yuqori bo‘lsa, shuncha ingichka va zich terilgan bo‘ladi. Demak, 1 sm 52^o yuzaga ko‘p igna to‘g‘ri keladi, natijada paxta yaxshi taraladi. Lentaning nomerini bilish uchun bir kvadrat dyuym (1 dyuym 25.4 mm) yuzaga to‘g‘ri keladigan halqachalar sonini dyuym lentada 240 halqacha bo‘lsa, demak uning nomeri 100 bo‘ladi.

Ishlatilayotgan paxtaga va undan olinayotgan ipning yo‘g‘ongligiga qarab tarash mashinasi ish organlarining sirtiga quyidagi nomerli elastik lenta qoplanadi:
Katta baraban -90-130
ajratuvchi baraban -100-140
shlyapkalar -100-140

Elastik ignali karda lentaning ba`zi kamchiliklari bor. Masalan: uni tez-tez charxlab turish kerak, ignalar orasiga tolalar kirib qolib, ularning tarash qobiliyatini yomonlashtiradi va x.k. Shuning uchun, hozirgi zamonaviy tarash mashinalari sirtiga nuqul metall lenta qoplanmoqda. Nuqul metall garnituraning nomerini aniqlash uchun 1 sm 52^o yuza to‘g‘ri keladigan tishlari (ignalari) sonini 78 ga bo‘lib, 100 ga ko‘paytirish kerak.

Mashina organlari ignali sirtlarining o‘zaro ta`sirini ko‘rib chiqamiz: ulardan biri o‘z ignalariga tolali materialni ilashtirib kelayotgan bo‘lsin. Bunday sirtlar o‘zaro ta`sirlanishi uchun ular orasidagi masofa 0.12-0.25 mm bo‘lishi va ulardan biri ikkinchisiga nisbatan harakat qilishi kerak.

Ignali sirtlar, asosan ikki o‘zaro ta`sirlashuvda bo‘ladi. Tolalarni tarash ikkala sirtining ignalari ham bir-biriga qarama-qarshi egilgan, ignalariga tolalarni ishlatirib kelayotgan V sirt A sirtga nisbatan uning ignalari egilgan tomonga harakat qiladi.

Ikkala sirt yaqinlashgan joyda tolali material ular sirtidagi ignalar ta`siriga uchraydi. Har qaysi sirtdagi ignalar egikligi sababli ular o‘zlariga yopishgan tolalarni ushlab qolishga harakat qiladi, natijada tolalar tizimi cho‘zilib, ayrim tolalarga ajraladi, to‘g‘rilanadi va sirtlarning harakat yo‘nalishi tomonga qarab

ISSN 3030-3907

yo‘naladi, ya`ni tolali material taraladi. Tarash jarayonida ta`sir qiluvchi kuchlar b rasmda ko‘rsatilgan. Tolalar tutami 1-1 ni tolalarni tarovchi ignalar 2-2 lar ilashtirib ketadi. Tarashda tolalar bilan ignalar o‘rtasida hosil bo‘ladigan ishqalanish kuchi tufayli, tutamni tortuvchi (tarovchi) R kuch hosil bo‘ladi. Bu kuch ta`sirida har bir sirtning ignalari tolalarga ta`sir qilib, ularni o‘ziga ilashtirib ketishga harakat qiladi. Har bir ignada hosil bo‘lgan R kuchni ikkita tashkil kuch, bu kuchga perpendikulyar N kuchga ajratish mumkin. Q kuch tolalarni ignalari orasiga kiritishga , N kuch esa ignalarga yopishtirib siqib turishga harakat qiladi. Shu bilan birga N kuch ignalar bilan tolalar orasidagi ishqalanishni kuchaytiradi va tolalarning ignalar orasiga erkin kirishiga qarshilik ko‘rsatadi. Q kuch bilan N kuch orasidagi nisbat igna yuqori qismining qiyalik burchagiga bog`liq .

Bu burchakni ignalarining orasi tolalar bilan tez to‘lib qolmaydigan qilib tanlash kerak. (ya`ni, tolalar bilan ignalar orasidagi ishqalanish kuchi o‘rta hisobda tolalarni ignalar orasiga kiritishga harakat qiluvchi kuchdan bir oz kattaroq bo‘lishi lozim). R kuch ham ignani egishga harakat qiladi. Ignaning egilishi natijasida sirtlar yaqinlashib, ignalar bir-biriga tegib ketmasligi uchun elastik ignalar egik shaklda yasaladi.

Ish vaqtida ignalar bir oz orqaga egilib, ilgarigi asosiy elastik bo‘lishi, ignalar esa unga zich terilishi kerak. Agar ignali lenta egik va elastik bo‘lmasa, tarashda yuqorida aytilgan hol ro‘y berib, ikki tarovchi organ o‘rtasidagi oraliq buziladi. Natijada tarash yomonlashadi. Nuqul metall lentaning ignalari (tishlari) tolalarni tarayotgan vaqtda egilmaydi. Shuning uchun ular to‘g‘ri qilib yasaladi. Bu ana shunday lenta qoplamasining eng muxim afzalligidir [7].

Tarash mashinasi juda xavfli mashinalar qatoriga kiradi. U katta tezlikda aylanuvchi ishchi organlar, tigli tish va ignali qoplamalarga ega. Shu sababli aylanuvchi organlarga yaqinlashmaslik kerak, aks holda baxtsiz hodisa ro‘y berishi mumkin. Tarash mashinalarda aylanuvchi barabanlar va boshqa aylanuvchi mexanizmlar ish paytida yopiq holda bo‘lishi kerak.

1-jadval

Yangi rusumdagi «RIETER» tarash mashinasi.

№	Ko‘rsatkichlari	*C-70*
1	Ish unumdorligi, kg/s	30-80
2	Ajratish baraban tezligi, min	460
3	Pilta chiqarish tezligi, m/min	193
4	Umumiy cho‘zilish, marta	80-300
5	Tosdagi pilta ogirligi, kg	25-40
6	Shlyapkalar soni, ta	112
7	1 m piltadagi notekislik , %	0,2-0,7

ISSN 3030-3907

8	Pilta chiziqli zichligi, kteks	3,5-6,5
9	Bosh baraban tezligi, min-1	600

C-60 kardo tarash mashinasi yuqori unumdorlikka ega bo‘lib, unda yuqori tejam va sifatli ip ishlab chiqarish quyidagi faktorlarga bog‘liq:

- bu mashina kam hajmli bo‘lib, kam maydonni egallaydi va qurish ishlariga kam xarajat sarflanadi;
- fil’tr o‘rnatish uchun kam vaqt sarflanadi;
- garnituralarning xizmat muddati yuqori, chunki IGS rusumli garniturani jilvirlash avtomatik sistemasi yordamida bajariladi;
- juda ham past quvvatli energiya sarflanadi;
- mashinada to‘xtashlar kam, foydali ish koeffitsienti yuqori.

C-60 mashinasi mutlaqo yangi geometrik strukturasi bilan ajralib turadi. Bu xarakteristikalar:

- ishchi eni 1000 mm dan 1500 mm ga oshishi, bu tarash zonalarini 50 % ga oshiradi;
- bobinalar diametrini kamaytiradi.

Shu ikki faktor sababli pilta va oxirgi mahsulotning sifati, unumdorligi oshadi.

Barabanning diametrining kichrayishi barabanning aylanishlar sonini va yuqori, aniq tarashni ta’minlaydi. Bu holat natijasida chiqindilarni tarab chiqarish samarasini oshiradi. Bu pnevmoyigiruv uchun ahamiyatli hisoblanadi.

FOYDALANGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI

1. Jumaniyozov Q.J., G‘ofurov Q.G‘., Matismailov S.L. va bosh. To‘qimachilik
2. mahsulotlari texnologiyasi va jihozlari. Darslik. - T.: G‘.G‘ulom, 2012. 132 bet.
3. Рыклин ,Д. Б. Оценка качества текстильных нитей и полуфабрикатов с использованием приборов Uster Tester : монография / Д .Б. Рыклин, С .С. Медвецкий- Витебск: УО <<ВГТУ>> 2017-168 с.
4. Казоков Ф.Ф., Саттарова Н.Н., Арипова О.А. Технологические условия и оборудование для переработки местной шерсти Витебск 2023, 56-й международной научно-технической конференции преподавателей и студентов.
5. International Journal of Advanced Research in Science, Engineering and Technology SSN: 2350-0328 Vol. 6, Issue 11, November India 2019. p. 11658-11663 665 ст.
6. Медвецкий.С.С.,Скобова.Н.В. Технология и оборудование для производства пряжи. В двух частях Часть 1. Производства ровницы и пряжи. Учебное пособие. Витебск, 2022. -456 с.
7. Разумеев К.Э. и др. Теоретические основы технологии прядения. Иваново. 2019. 78 ст.

ISSN 3030-3907

8. Коган , А.Г. Новое в технике прядильного производства : учеб. пособие / А. Г. Коган, Д. Б. Рыклин, С. С. Медвецкий. -Витебск : УО << ВГТУ >>, 2005. -195 с.

ISSN 3030-3907