ISNN 3030-3907

2026
MAY
ISSUE - 5
VOLUME - 8

DEVELOPMENT OF SCIENCE

scientific journal



Development of science

Ilmiy jurnal

MAY 2026
Issue - 5, VOLUME – 8

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.

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

ARRALI JIN KOLOSNIKLARINI ISH RESURSIGA SALBIY TA'SIR ETUVCHI OMILLAR TAHLILI

Ruziboyev Javoxir Shokirjon o'g'li
Andijon davlat texnika instituti "Texnologik mashinalar. Robotlar, mexatronika va robototexnika tizimlari" - ixtisosligi tayanch doktoranti
Rustamov Rahmatali Muradovich
Namangan davlat texnika universiteti "Texnologik mashinalar va jihozlar" kafedrasi praffesori

Annotatsiya. Ushbu ishda arrali jin mashinasining kolosniklari ish resursiga salbiy ta'sir etuvchi omillar umumiy tahlil qilindi. Jinlash jarayonida chigitli paxtani tolaga ajratish mexanik kuchlar va ishqalanish ta'sirida amalga oshadi, bu esa kolosnik va arra diski o'rtasidagi o'zaro ta'sirni kuchaytiradi. Natijada kolosnik ishchi yuzasida yeyilish jarayonlari yuzaga keladi, tirqishlar o'zgaradi hamda notekis yeyilish holatlari kuzatiladi. Arra diskining markaziy joylashuvi, siljishi va tebranishi kolosniklarning yeyilish darajasiga bevosita ta'sir ko'rsatadi hamda jarayon barqarorligiga salbiy ta'sir qiladi. Ushbu omillar paxta tolasining sifatiga ham ta'sir etib, qo'shimcha chiqindilar miqdorini oshiradi.

Kalit so'zlar: Arrali jin, kolosnik, paxta tolasi, jinlash jarayoni, yeyilish, arra diski, ishqalanish kuchi, ishchi kamera, xomashyo valigi, mexanik ta'sir, tola sifati, texnologik jarayon.

Abstract. This paper presents a general analysis of the factors negatively affecting the service life of saw gin machine grate bars (kolosniks). In the ginning process, seed cotton is separated into fiber under the influence of mechanical forces and friction, which intensifies the interaction between the grate bars and the saw disks. As a result, wear processes occur on the working surface of the grate bars, the slot dimensions change, and uneven wear conditions are observed. The central positioning, displacement, and vibration of the saw disk directly affect the wear level of the grate bars and negatively influence the stability of the process. These factors also affect the quality of cotton fiber and increase the amount of additional waste.

Keywords: Saw gin, grate bar, cotton fiber, ginning process, wear, saw disk, friction force, working chamber, raw material roll, mechanical impact, fiber quality, technological process.

Аннотация. В данной работе проведён общий анализ факторов, отрицательно влияющих на ресурс работы колосников пильного джина. В процессе джинирования разделение хлопка-сырца на волокно осуществляется под воздействием механических сил и трения, что усиливает взаимодействие между колосником и пильным диском. В результате на рабочей поверхности колосников возникают процессы износа,

изменяются размеры щелей и наблюдается неравномерный износ. Центральное расположение, смещение и вибрация пильного диска непосредственно влияют на степень износа колосников и отрицательно сказываются на стабильности процесса. Данные факторы также влияют на качество хлопкового волокна и увеличивают количество дополнительных отходов.

Ключевые слова: Пильный джин, колосник, хлопковое волокно, процесс джинирования, износ, пильный диск, сила трения, рабочая камера, валик сырья, механическое воздействие, качество волокна, технологический процесс.

KIRISH.

Paxta tozalash korxonasida chigitli paxtani qayta ishlashdan undan olinadigan asosiy mahsulot - paxta tolasi hisoblanadi. Lekin shu tola bilan bir qatorda ishlab chiqarish jarayonida qo‘shimcha ravishda momiq (lint), chigit hamda tolali chiqindilar olinadi. Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxtadan 30-33%-tola, 50 55 % chigit, 1,5-5 % momiq hamda 5-8 % tolali chiqindi olinadi. Bulardan tola va chigit asosiy mahsulot hisoblanadi. Paxta tolasi- esa to‘qimachilik, trikotaj, poyafzal, engil sanoat va boshqa tarmoqlar uchun xom ashyo sifatida xizmat qiladi.

Chigitli paxta quritish-tozalash va tozalash sexlarida kondision namlik darajasigacha quritilib, turli xas-cho‘plardan tozalangandan so‘ng zavodning bosh binosiga jinlash, ya’ni tolani ajratish jarayoniga yuboriladi.

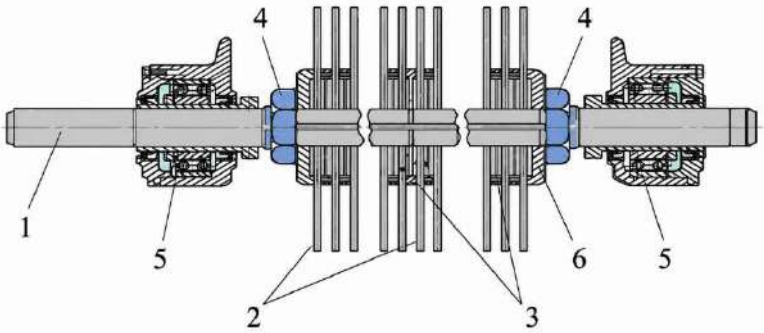
Jinlash chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayonining asosiy bosqichi hisoblanadi. Ushbu jarayonda paxta tolasi chigitdan ajratib olinadi. Jinlash davomida chigitli paxta tolasi chigitidan mexanik kuch ta’sirida ajratiladi. Tolaning chigit bilan bog‘lanish kuchi yakka tolaning uzilish kuchiga qaraganda 2÷3 marta kam bo‘lgani uchun jinlash jarayonida tola o‘zining tabiiy xususiyatlarini (uzunlik, ingichkalik, pishganlik darajasi va h.k) saqlagan holda tubidan uzilib, chigitdan ajratib olinadi [1].

Arrali jin mashinasining eng asosiy ishchi qismlari bu arrali silindir va kolosniklar mahkamlab qotirilgan panjaradan iborat. Bu ikki ishchi qismning bir-biri bilan bo‘lgan o‘zaro ta’siri natijasida tola chigitdan ajratiladi, ya’ni jinning ishchi kamerasiga tushgan chigitli paxtani chigit tarog‘ining ustida aylanayotgan arra tishlari ilib olib, arra yoyi bo‘ylab sudrab kolosnikning ishchi qismiga olib keladi. Arra tishlariga ilingan tolali chigitlar boshqa tolali chigitlarni ilashtirib, ularni ham tortadi, shu yo‘sinda arraning aylanishi hamda tolali chigitlarning bir-biriga ilashishi natijasida ishchi kamerada paxta aralashmasi aylana boshlaydi, arraning aylanishiga qarshi tomonga aylanuvchi xom ashyo valigi hosil bo‘lib, u arra tishlarini tola bilan uzluksiz ta’minlaydi.

ISSN 3030-3907

Arra tishlariga ilingan tolalar kolosniklarning oralaridan olib o‘tiladi, chigitlar esa kolosnik oralig‘iga sig‘masdan o‘ta olmay qolishadi, shu paytda u toladan ajraladi. Ajralgan tolalar panjara tirqishidan o‘tib havo kamerasining soplosigacha arra tishida boradi. Soplodan chiqayotgan havo bilan birgalikda tola tozalagichga boradi, keyin tola olib ketish quvuridan kondensorga boradi [2].

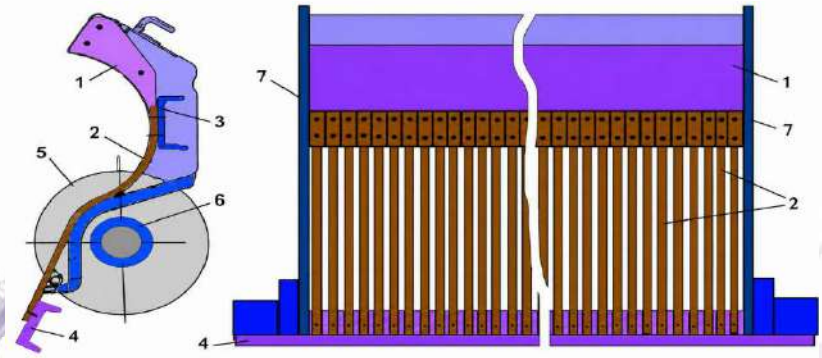
Arrali silindr (1-rasm) arrali jinning asosiy ish organi hisoblanib, jinlash prosessini, ya’ni tolani chigitdan ajratish jarayonini bajardi. U 80 va 130 arrali disklar (1), arra qistirmalari (2), arra vali (3), qisqich shayba (4) va podshipniklardan (5) iborat.



1-rasm. Arrali silindrning tuzilishi.
1-arrali silindr o‘qi; 2-arra disklari; 3-arra qistirmalari; 4-Gayka; 5-podshipnik; 6-qistirma shayba

Kolosnikli panjara arrali jin ish kamerasining asosiy qismlaridan biri hisoblanadi. Uning vazifasi arra disklarini kolosniklar orasidan ish kamerasiga bemalol o‘tkazish hamda arra tishlariga ilinib qolgan tolalarni chigitdan ajralgandan keyin erkin ravishda tashqariga olib chiqishni ta’minlashdan iborat.

Kolosnikli panjara alohida kolosniklardan (2) tashkil topgan bo‘lib (2-rasm), ular peshtoq brus (1) bilan birgalikda ish kamerasining profilini hosil qiladi. Kolosniklar yuqori brus (8) va pastki brus (3) ga maxsus vintlar yordamida mahkamlanadi. Ushbu kolosnikllar СЧ-15-32 markali cho‘yandan quyib tayyorlanadi.



2-rasm. Kolosnikli panjara.
1-peshtoq brus; 2- kolosnikli panjara; 3-yuqori brus; 4-pastki brus; 5-arrali silindr; 6-qistirma; 7-korpus.

ISSN 3030-3907

Kolosnik panjarasiga yig‘ilgan kolosniklarning ishchi qismida tirqish kengligi 2.8–3.2 mm oralig‘ida bo‘lganligi tufayli chigit o‘ta olmasdan aylanib turgan xom ashyo valigiga qo‘shilib ketadi va kerakli miqdordagi tolalari ajralmaguncha jarayon davom etadi.

Tolani chigitdan ajratish jarayonida chigitli paxta arrali silindr, kolosnikli panjara hamda chigit tarog‘i bilan aloqada bo‘ladi. Chigitli paxtaning arra tishlari hamda kolosniklarning o‘tkir qirralari bilan ish qismidagi o‘zaro aloqasi tolalarning shikastlanishiga olib keladi. Shu bilan birgalikda ishchi organlarning yuzalari jadal yeyiladi va natijada kolosniklarning ish muddati 4–6 oyni tashkil etadi. Jinning ishchi qismida yuqori darajadagi solishtirma bosim (4,9 kN/m² dan yuqori) va nisbiy tezliklarning miqdori 12 m/s ni tashkil etadi.

MATERIALLAR VA USLUBLAR. Jinlash jarayonida bir qancha omillar tasirida jin kolosniklarining ishchi qismi yeyiladi. Yeyilish miqdori belgilangan qiymatdan oshgandan so‘ng kolosniklar orasi kengayib chigit va chigit postlog‘i tolaga qo‘shilib ketadi. Bu esan tolaning sifatini buzilishiga olib keladi. Yeyilgan jin kolosniklarini yangisiga almashtirish iqtisodiy jihatdan sarf harajatni oshishiga olib keladi. Shuning uchun yurtimizda va jahonda ko‘plab olimlar jin kolosniklarni ish resursini oshirish, ularning konstruktsiyasini o‘zgartirish va ularga ta’sir etuvchi salbiy omillarni aniqlash ustida ko‘plab ishlar olib borishmoqda.

Tadqiqotchi M.T.Tillayev [3] samaradorlikka ta’sir qiluvchi omillar, xomashyo valigining zichligi, uning aylanishlar chastotasi va chigitlarning kameradan chiqishini o‘rgangan. Uning fikricha, samaradorlikni oshirishning yo‘llaridan biri bu xomashyo valigi tezligini ishchi kameraga to‘zg‘itgichni kiritish yo‘li bilan majburiy aylantirib oshirishdir.

I.G.Boldinskiy [4] o‘z tadqiqotlarida tola ajratgich unumdorligining o‘sishi albatta xomashyo valigi zichligining ortishi bilan birga sodir bo‘lishini isbotladi.

O.Maksudov va boshqalar [5] o‘zlarining tadqiqotlarida ko‘rsatib o‘tishlaricha, arrali tola ajratish jarayonida energiyaning sarflanishiga ta’sir qiluvchi asosiy omil bo‘lib, xomashyo valigi bilan mashinaning ishchi organlari orasida hosil bo‘ladigan ishqalanishlar hisoblanadi.

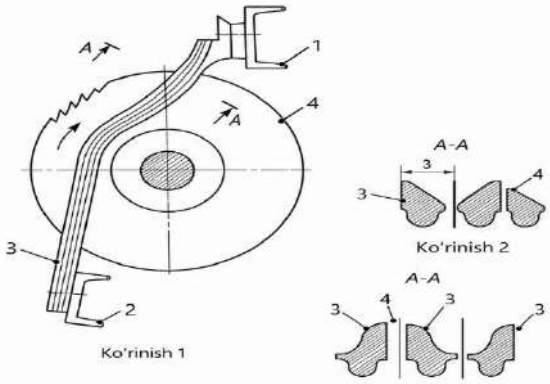
Xomashyo kamerasining sirtida ishqalanish kuchini kamaytirish maqsadida, sharikli podshipniklardan tuzilgan g‘ildirakchalar o‘rnatilgan. Bular esa o‘z navbatida alohida elektr yuritma yordamida harakatga keltiriladi. Xomashyo valigining majburan aylantiriladigan yangi ishchi kamerali tola ajratgichning iste’mol quvvatini aniqlash masalasi qo‘yildi.

Sh.T.Ergashev [6] taklif etgan kolosnik arra diski tomonidan tolalarni yaxshiroq ilib olinishi hisobiga ish unumdorligini oshirishga qaratilgan.

ISSN 3030-3907

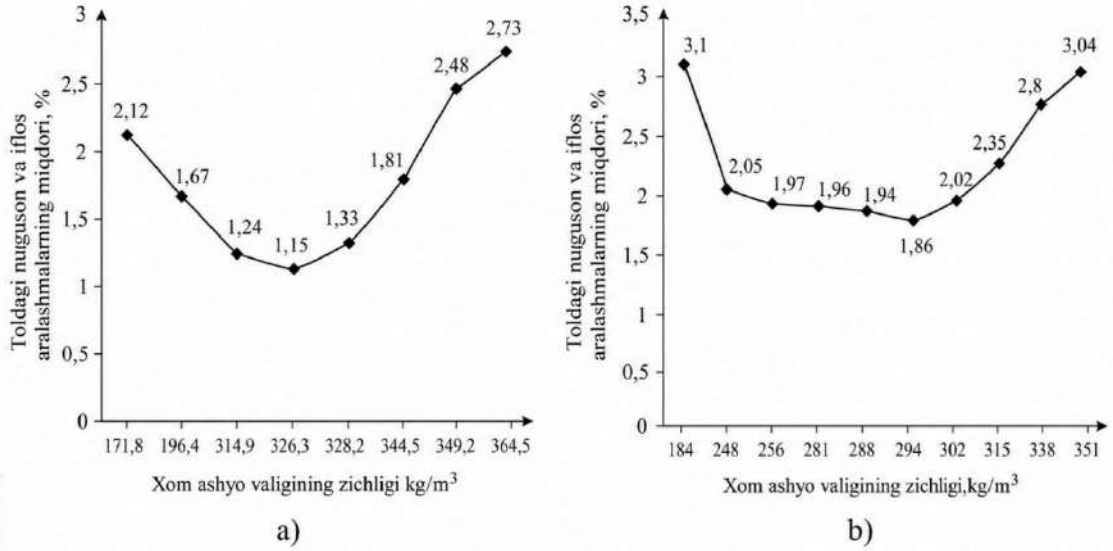
Kolosniklarning yuqori ishchi yuzasi ponasimon bo‘lib, ikki tomoni bir-biriga qiya qilib tayyorlangan.

Bu esa yonma-yon aylanayotgan arralardagi chigitni mashina eni bo‘yicha samaraliroq ko‘chishini ta’minlaydi. Amalda bu kolosniklar, konstruksiyasining biroz murakkabligi yoki parametrlarining ishlab chiqarish sinovlari yordamida etarlicha asoslab berilmagani sababli seriyali ishlab chiqarishga qabul qilinmadi va ishlab chiqarishga joriy etilmadi (3-rasm).



3-rasm. Sh.T.Ergashev taklif etgan kolosnik
1- yuqori brus, 2- pastki brus, 3- kolosnik qadami, 4- arrali silindr

B.I.Bekmirzayev [7] tomonidan xomashyo valigi zichligining tola va chigit sifatiga ta’siri haqida eksperimental ma’lumotlar olingan. Ulardan, tola eng kam shikastlanganligi I-nav paxtada xomashyo valigi zichligi 325 kg/m³ bo‘lganida, III-nav paxtada esa 290 kg/m³ bo‘lganida kuzatildi (4-rasm).



4-rasm. Tola nuqsonlari miqdorini (tolali po‘stloq, kombinatsiyalangan chigallar, chigallar va tugunaklar)

NATIJALAR VA MUHOKAMALAR. Paxta tolasini ajratish jarayonida chigitlar to‘plami kolosnik bo‘ylab harakatlanadi va arra diski bilan kolosnik

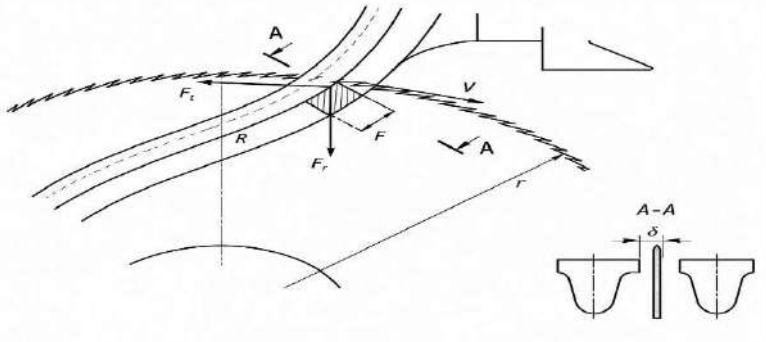
ISSN 3030-3907

orasidagi tirqish bo‘ylab markazdan qochma kuch va oraliqdagi ishqalanish evaziga yuqoriga harakatlanadi.

Chigitlarning bunday harakati murakkab harakat bo‘lib, bu harakat bir nechta kuchlarning teng tasir etuvchisi yo‘nalishida bo‘ladi.

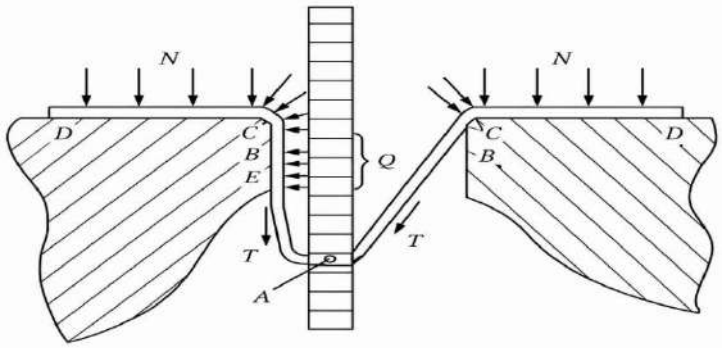
Jinlash jarayonida tolani ilib olgan arra tishlari chigitni kolosnik va arra diski orasidagi tirqishga tortadi. Yuqoridagilardan kelib chiqib kolosniklarni yeyilish sabablarini o‘rganish natijasida quyidagi xulosalar olindi:

1. Kolosnikning yeyilishi tolalarning kolosnik sirtiga tegib o‘tishi evaziga sodir bo‘ladi. Bunda arra diski kolosnik tirqishi markazida joylashadi. Kolosnikning qirrasiga tolalarni tirqishga tortuvchi F_T kuch 20–22,5 N bilan ta’sir qiladi.(5-rasm) Bu kuch arra kolosniklarning markazida joylashgani sababli, ikki yonma – yon joylashgan kolosniklarga bir hil taqsimlanadi.



5-rasm. Arrani kolosniklar orasidagi tirqishning markazida joylashishi.

2. Arra diskining kolosnik tirqishlari markazida joylashmasligi hisobiga kolosnikning bir tomonida yeyilishi ham kuzatiladi. Kolosnik yon qirrasining kengligi bo‘ylab chuqurlashib boruvchi ovalsimon shaklni hosil qilgan qirrasini yeyilish uzunligi 5-10 mm va yeyilish chuqurligi 2 mm ni tashkil etadi. Bunda arra diski kolosniklar orasidagi tirqishning markazida joylashmaganligi sababli kolosnikka ta’sir qiladigan kuchlarni quyidagi 6 - rasmda keltirilgan ko‘rish mumkin.

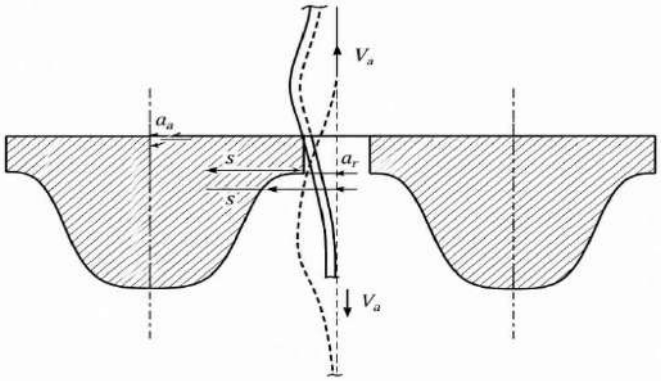


6-rasm. Kolosnik ishchi yuzasiga ta’sir qiluvchi kuchlarning taqsimlanish sxemasi.

ISSN 3030-3907

3.Arra diskining tebranishi natijasida kolosnik ishchi yuzasi eyiladi. Bunda arra diskining ikki tarafidagi chigitlar tomonidan ta’sir etuvchi kuchlar turli bo‘lishi va tortilgan tola miqdorlarining farqi evaziga arra diskining majburiy tebranishi yuzaga keladi hamda kolosnikning yeyilish jadalligi ortadi.

Tebranish natijasida kolosnikning yuqori va quyi qismlari yon sirtiga arra diski tishlari tomonidan davriy (F_{el}) 40-45 N kuchlar perpendikulyar yo‘nalishda ta’sir qiladi. SHuningdek arra tishlari atrofida yuzaga kelgan markazdan qochma kuch F_{mq} kolosnik va arra diski tebranishi evaziga kichik miqdorni tashkil etib, u tirqishga tortuvchi F_t va tebranishda yuzaga keluvchi F_{el} kuchlar yotgan tekislikka perpendikulyar yo‘naladi.



7-rasm. Kuchlar tasirida arra diskining ko‘ndalang tebranishi.

XULOSALAR.

1. Jinlash jarayonida kolosniklarning yeyilishi asosan tolalar, chigitlar va arra tishlari o‘rtasidagi mexanik ishqalanish natijasida yuzaga keladi.

2. Arra diski kolosnik tirqishi markazida joylashganda kolosnikka ta’sir qiluvchi kuch 20–22,5 N ni tashkil etib, kuch ikki kolosnikka teng taqsimlanadi va yeyilish darajasi kamayadi.

3. Arra diskining tirqish markazidan siljishi kolosnikning bir tomonlama yeyilishiga sabab bo‘lib, yeyilgan qismda ovalsimon chuqurlik hosil qiladi.

4. Arra diskining tebranishi kolosnik ishchi yuzasiga 40–45 N gacha bo‘lgan davriy kuchlarning ta’sir qilishiga olib keladi va yeyilish jadalligini oshiradi.

5. Kolosniklarning yeyilishi natijasida tirqish kengligi ortib, chigit va chigit po‘stlog‘ining tolaga qo‘shilib ketishi kuzatiladi, bu esa tayyor tola sifatining pasayishiga olib keladi.

6. Kolosniklarning xizmat muddatini uzaytirish uchun arra diskining barqaror ishlashini ta’minlash, tebranishni kamaytirish hamda ishchi kamera konstruksiyasini takomillashtirish muhim ahamiyatga ega.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Тиллаев М.Т. ПАХТАНИ ДАСТЛАБКИ ИШЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ ВА ЖИҲОЗЛАРИ ФАНИДАН ПАҲТАНИ ЖИНЛАШ ҲАМДА ЧИГИТНИ

ЛИНТЕРЛАШ ҚИСМИДАН ТАЛАБАЛАРДА АМАЛИЙ МАЛАКА КЎНИКМА ЛАРИНИ ШАКЛЛАНТИРИШ БЎЙИЧА УСЛУБИЙ ҚЎЛЛАНМА. 2009

2. РАЖАБОВ ИБРАТ ЯХШИМУРОДОВИЧ. ЖИН-ЛИНТЕР КОЛОСНИГИНИ ИШЛАШ МУДДАТЛАРИНИ ОШИРИШ УСУЛЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ. ДИССЕРТАТЦИЯ. 2014

3. Тилляев М.Т. Исследование влияние ускорителя вращения сырцового валика на основные показатели процесса джинирования: Дисс. … канд. тех. наук. - Ташкент, 1974. – 145 с.

4. Болдинский Г.И. и др. О профиле фартука сырцовой камеры джина в зоне входа в нее хлопка-сырца // Хлопковая промышленность. – Москва, 1975. - №1. - 9 с.

5. Максудов О. и др. Пути снижения расхода электроэнергии при пильном джинировании. // Хлопковая промышленность. – Tashkent, 1975.- №4 – 15 с.

6. Эргашев Ш.Т. Авторскому свидетельству. 07.10.89 Бюллетень - №37 – С. 15-19.

7. Бекмирзаев Б.И. Разработка способа регулирования питания пильного джина по воздухопроницаемости сырцового валика в целях улучшения качества волокна и семян: Дисс. ... канд. тех. наук. – Ташкент, 1989. – С. 6-58.

ISSN 3030-3907