

УДК 677.21.051.2

**ЖИНЛАШ ВА ЛИНТЕРЛАШ МАШИНАЛАРИ АРРА ТИШЛАРИНИ
КЕСУВЧИ МОСЛАМАЛАР**

*ЎЗР ФА М.Т. Механика ва иншоотлар
сейсмик мустаҳкамлиги институти
катта илмий ходими О.Х.Абзоиров*

Аннотация: *Мақолада пахтани қайта ишлаш корхоналарида жин-линтер арраларини ишлаш даврида уларнинг тишлари тез ейилади ва шунинг учун янги тишлар очилиши талаб этилади шу боисдан ишлатилган жин ва линтерларнинг арраларига қайта тиш чиқариш пахта тозалаш корхоналарида арра таъмирлаш бўлимларида ўрнатилган тиш очуш дастгоҳларининг таснифи келтирилган.*

Аннотация: *В хлопкоперерабатывающих заводах их зубы быстро работают во время дженирования, поэтому требуются новые зубы. Перекрытие линтерных головок. Имеется классификация машин для открывания зубов, установленных на ремонтно-распиловочных узлах на хлопкоочистительных предприятиях.*

Annotation: *In article cotton processing plants, their teeth are fast to work during ginning liners, and therefore requires new teeth. Therefore, gin and Overlapping of linter heads There are classification of teeth opening machines installed at sawing repair units at cotton-cleaning enterprises.*

Жин-линтер арраларини ишлатишда уларни тишлари тез ейилади, шунинг учун янги тишлар очилиши талаб этилади. Ишлатилган жин ва линтерларнинг арраларига қайта тиш чиқариш пахта тозалаш корхоналарини арра таъмирлаш бўлимларида ўрнатилган СПХ аррага тиш чиқариш дастгоҳларида амалга оширилади ва 280, 290, 310, 330 тишли арраларга тиш чиқариш учун СПХ дастгоҳи тиш чиқарилаётган арра диаметри ва тишлар миқдорига қараб ишлатиладиган алмашинувчи храповикли филдиракларга эга.

СПХ дастгоҳидаги сифатли ҳаракатланаётган пуансонлар ва кўзгалмас матрица ёрдамида арра тишлари кесилади. Битта аррада янги тишлар сони 330 тагача ва махсус арраларда 290 тагача етказилади. Арра материали НРС 35-40 қаттиқликда термик ишланган У8Г углеродланган пўлатдан ясалади. Ушбу арра дисклари бир йилда бир миллион тагача чет элдан олиб келинади, шу боис қайтадан тиш кертиш мақсадга мувофиқдир.

Пуансонлар учун яхши материал 9% вольфрам қўшилган Р9 тез кесадиган пўлат ҳисобланади. Пуансонлар «Р9» пўлатидан тайёрланади. Тоблангандан сўнг уларнинг қаттиқлиги НРС-39-62 га тенг бўлиши лозим. Нормал ҳолатда ушбу пуансонлар чархлагичлар орасида 250 тагача арраларни кесиши мумкин. Лекин бу чет элдан келтирилганлиги туфайли қимматга тушади. Ҳозирги пайтда пахта тозалаш заводлари мазкур пўлат билан кераклича таъминланмаган. Заводларга етказиб

бериладиган пуансонлар маркаси ноъмалум, уларга қандай термик ишлов берилганлиги ва хаттоки, хом ашё тури ҳам маълум эмас. Арра цехларининг технологик жиҳозланганлиги яхши эмас, ва уларнинг ишлаши уста ҳамда созловчи тажрибасига боғлиқ. Шунинг учун камёб ва жуда катта меҳнат сарфланадиган пуансонлар харажати катта.

Линтерли арралардаги тишлар кесилишида пуансон тез ейилади, линт ажратилишига жавоб берувчи тиш ўткирлиги таъминланмайди. Уюлган тиш қирралари ва тишларнинг ўткир учи линт ажратилишини кескин пасайтиради (тиш қирраларининг пастлаб учиш самарадорлиги пасаяди), бунинг натижасида қолган тукларни чигитдан ажратиш унумдорлиги камаяди ва электр энергия сарфи кўпаяди.

Тадқиқотда ҳарорат режими юқори тезликда (23м/сек) кесиб ташланиши шуни кўрсатдики, бунда пуансондаги ҳарорат кесиб ташлаш пайтида 175°C дан ошмайди, бу углеродланган пўлатнинг энг муҳим турғунлигидан кам. Бу пуансонларни танқис бўлмаган юқори углеродланган ва легирланган пўлатдан тайёрлаш имконини беради.

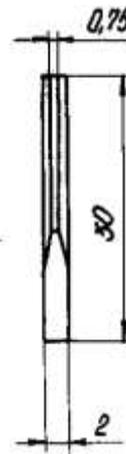
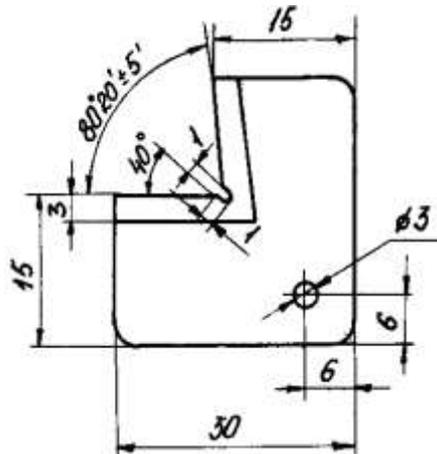
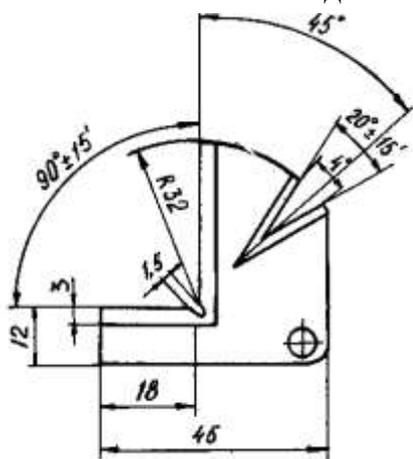
Шу билан бир қаторда берилган хусусиятдаги тишлар ейилишга чидамли муҳофазаловчи (нитрит, титан типиди) қоплама кўзда тутилган. Пахта заводлари ва лаборатория шароитида таққосланувчи тадқиқот натижалари бўйича янги ейилишга

чидамли

пуансонлар

тавсия

қилинади.



1-расм: Пуансон формасини текшириш

учун шаблон СПХ.00.018

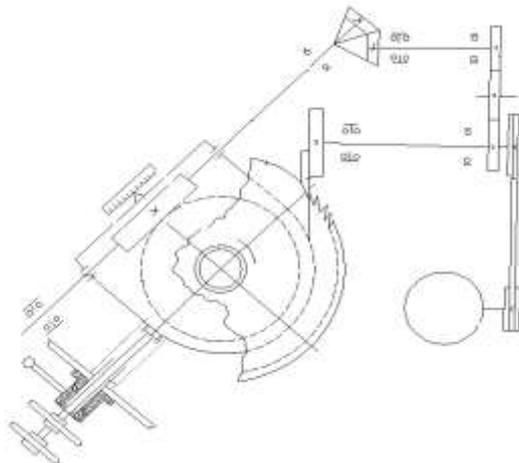
2-расм: Матритса пичоқларини бурчагини

Текшириш учун шаблон СПХ.00.019

Аррага тиш чиқариш дастгоҳини асосий ишчи органлари конфигурацияси арранинг чиқариладиган тишига ўхшайдиган пуансон ва матритса ҳисобланади.

Матритса пичоқлари ВК-20 русумли қаттиқ пўлатидан тайёрланади. Бундай қотишма бўлмай қолган ҳолда «Р9» пўлатидан тайёрлашга рухсат этилади.

Дастгоҳнинг иш цикли ярим автомат усулида. Электродвигател тинмай ишлаб турган ҳолда охириги тиш чиқарилгандан сўнг пуансоннинг ҳаракати автоматик усулда тўхтайтилади.



3-расм. Ротацион тиш қирқиш дастгоҳи

Дастгоҳда тиш чиқариладиган аррани қўйиш ва олиш қўлда бажарилади. Дастгоҳ механизмлари ишнинг кетма-кетлиги электр схема билан таъминланади.

Корхоналарда учта тиш чиқариш дастгоҳи ўрнатиш мақсадга мувофиқдир. Сабаби улардан бири 280 ва 330 тишли жин ва линтерлар арраларига, иккитаси эса 310, 290 тишли линтер арраларига тиш чиқариш учун тавсия этилади.

Дастгоҳни керакли диаметрга назорат-шаблон арралари бўйича соланади. Бундай жараён дастгоҳларни аниқ созланганда ва 313, 306, 294 ва 288 мм диаметрга эга бўлган арраларга бир хил тиш миқдори танланганда амалга оширилиши мумкин.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. Пахтани дастлабки ишлаш бўйича справочник. Ф.Б. Омоновнинг умумий таҳрири остида. Тошкент, «Вориснашриёт» МЧЖ, 2008.
2. Мирошниченко Г.И. Основы проектирование машин первичной обработки хлопка. М., Машиностроение, 1972.
3. В.И. Анурьев. Справочник конструктора-машиностроителя. Москва, Машиностроение, Т., 1, 2, 3. 1988.
4. Галлиев Г.Х., Захаров Г.А. Ремонт технологического оборудования хлопко очистительных заводов. М., Машиностроение, 1973.
5. Гатаев Х.А., Пардаев Х.Н. Ускуналар эксплуатацияси ва таъмирлаш. Ўқув қўлланма. Т., ТТЕСИ. 2011.