

TEXNIK CHIGITNI QAYTA ISHLASH**Beknazarova Nozima Rustam qizi***Guliston Davlat Universiteti*

Annotatsiya: *Paxtani tozalash zavodida o'rtta tolali paxta navlaridan tola ajratilgandan keyin olingan texnik chigitni qayta ishlash ularni momiqdan ajratishga tayyorlash, momiq ajratish va linterlash maxsulotlarini iste'molchilarga yrtqazib berishga tayyorlash yo'li bilan amalga oshiriladi. Ushbu maqola texnik chigitni qayta ishlash haqida.*

Kalit so'zlar: *Momiq tipi, iflos aralashmalarining vazniy ulushi, linter, 5LP, UMPL kamera, PMO-160, 6LP, USM-A, PNS regeneratori.*

Texnik chigitni momiq ajratishga tayyorlash uni pnevmatik chigit tozalash qurilmasi USM-A da tozalash, yulasi chala ajratilgan chigitni PNS regeneratorda regeneratsiyalash, mayda iflosliklardan SM mexanik chigit tozalagichda tozalash yo'li bilan va tayyorlangan chigitni vintli konveyer bilan linterga taqsimlash orqali amalga oshiriladi.

Chigitdan momiq ajratish- chigit sirtida qolgan tolaning bir qismini ajratish PMP-160, qismlari modernizatsilashgan UMPL kamerali PMP-160M, 5LP yoki 6LP linter agregatlari bilan amalga oshiriladi. UMPL kamerali PMP-160 va 5LP linterlari bilan bir xil shaklli ish kamerasiga ega bo'lgani uchun bir xil ishlab chiqarish tavsifiga ega. PMP-160M linterining ish unumdorligi birmuncha pastroq, 6LP linter agregati esa chigitdan birinchi va ikkinchi momiq ajratish jarayonlarini chigit agregat orqali bir o'tishida bajaradi.

Linterlash maxsulotini tayyorlash, texnologik jarayon bosqichlari va uni iste'molchiga jo'natish quyidagicha amlalga oshiriladi:

- Momig'I ajratilgan chigitni linterlardan keyin yig'uvchi vint konveyeri bilan yig'ib, ES-14 elevatori bilan DXM-150 tarozilarida tortish uchun ko'tariladi va chigitni saqlash joyiga vint konveyeri bilan yetqaziladi;

- Lintni OL pnevmatik tozalagich bilan tozalanadi (tavsiya etiladi), KPV-8 yoki KLO kondensori bilan havodan ajratiladi, OVM-A-1 tolali maxsulotlar tozalagichida tozalanadi, toylanadi va mato bilan o'ralib tikilgandan keyin maydonchadan markalari bo'yicha shtabellarga joylanadi hamda iste'molchilarga jo'natiladi;

- Qisqa shtapelli momiq siklonda havodan ajratilib, maxsus g'alvirli OVM-A-1 tolali maxsulot tozalagichida tozalanib ikkinchi jarayonda olinayotgan lint oqimiga qo'shiladi.

Texnik chigitni momiq ajratishga tayyorlashda qo'llaniladigan

uskunalar

USM-A rusumli chigit tozalash qurilmasi. USM-A rusumli pnevmatik chigit tozalash qurilmasi vakuum-klapan, ajratish kamerasi, sozlanadigan kurakcha va sozlanmaydigan kurakchalardan iborat.

Qurilma tarkibiga shuningdek, yordamchi va bog'lovchi uskunalar bo'lgan quvur, tirqishli qabul qilish ta'minlash tarnovi kiradi.

Pnevmatik chigit tozalash qurilmasi USM-A ning ishlash uslubi, chigitni iflos aralashmalardan ularni so'ruvchi havo bilan uchirishda uchish tezligidagi farqdan foydalanib ajratishga asoslangan. So'ruvchi havo VS-8M ventilyatori bilan hosil qilinadi.

Qurilmaning ish tartibi ajratish kamerasidagi kurakcha, ventilyatorning so'rish quvuridagi drossel to'sqich va holati o'zgaruvchi qabul qilish tarnov-ta'minlagich bilan sozlanadi. Tarnov-ta'minlagichni sozlash bilan og'ir aralashmalarni ajratish samaradorligi ta'minlanadi. Ajratish kamerasining kurakchasining holatini o'zgartirish bilan so'ruvchi havo orqali chigitni harakatlanish trayektoriyasi o'zgartirilib, chigitning iflos aralashmalardan ajralishi ta'minlanadi.

Chigit tozalagichni sozlash

Tashqi aralashmalarni chigitdan ajratishni ta'minlash, shuningdek, sog'lom chigitlarning chiqindilarga o'tib ketmasligi uchun USM-A qurilmasining sorish quvuri tik holatda o'rnatishi kerak.

USM-A qurilmasining ish tartibi ajratish kamerasidagi to'siq, ventilyator so'rish quvuridagi drossel-to'sqich va holati o'zgaruvchi qabul qilish tarnov-ta'minlagich bilan sozlanadi. Bunda ventilyatori drosseli to'sqichi quvurdagi havo tezligi sekundiga o'rta tolali paxta chigitlari uchun 15,5-16,0 m/s va uzun tolali paxta chigitlari uchun 16,5-17,0 m/s ni tashkil etadigan holatda o'rnatiladi.

So'ng tarnov-ta'minlagich holatini sozlab, chigitni qabul qilish hududidagi havoning tezligi kelayotgan barcha chigitni pastga tushirmay ko'tarishini ta'minlaydigan va vazni 5 grammdan ortiq bo'lgan barcha og'ir aralashmalarni qoladigan qilib tanlanadi. Umdan keyin ajratish kamerasining to'sqichi kameradan yengil aralashmalarni ventilyator olib ketadigan, chigitlar esa o'tirib qoladigan holatda o'rnatiladi. So'rilib ketayotgan havoda chigitning borligini chigitning quvur devorlariga urilayotganidan hosil bo'layotgan o'ziga xos tovushdan aniqlash mumkin.

Tolasi to'liq ajratilmagan chigitlar regeneratori RNS

Tolasi to'liq ajratilmagan chigitlar regeneratori RNS ning tuzilishi ta'minlash quvuri, yo'naltirgich, arrali baraban, kolosnikli panjara, yo'naltirgich va cho'tkali barabanidan iborat. Regeneratorning ishlash tartibi

tolasi ajratilgan chigitlarni aylanayotgan barabanning arra tishlari bilan o'zaro munosabatlariga asoslangan bo'lib, tolasi ajratilgan chigitlar massasidan tolasi to'liq ajratilmagan chigitlar arra tishlari bilan ilshtirilib, qayta tolasini ajratishga qaytariladi.

Regenerator USM-A pnevmatik chigit tozalagichdan keyin yoki elevatordan keyin taqsimlash shneki boshiga linterlardan oldin o'rnatilishi mumkin. Tolasi to'liq ajratilmagan chigit havo yordamida quvur orqali jinlar batareyasining paxta separatoriga yetqaziladi.

Regeneratorning asosiy ko'rsatgichi bo'lib, regeneratsiyalangan chigitda tolasi to'liq ajratilmagan chigitlar va tolali chigitlar miqdori yoki regeneratsiyalangan chigitda tolasi to'liq ajratilgan chigitlar miqdori bilan ifodalanuvchi regeneratsiyalash samaradorligi hisoblanadi.

Dastlabki chigitning sifatiga qarab, regeneratsiyalash jarayonini sozlash arrali baraban, yo'naltirgichva kolosniklar orasidagi asosiy texnologik tirqishlarni o'zgartirish bilan amalga oshiriladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI:

1. Paxtani qayta ishlashning muvofiqlashtirilgan texnologiyasi. PDQI 02-97, T., <<MEHNAT>>, 1997
2. USM-A rusumli havo yordamida chigit tozalash qurilmasining, RNS rusumli tolasi to'liq ajratilmagan chigit regeneratorining hamda 5LP va 6LP rusumli linterlarning texnik pasportlari.
3. Paxtani dastlabki ishlash bo'yicha ma'lumotnoma.