



**TOSHKENT DAVLAT
TRANSPORT UNIVERSITETI**

Tashkent state
transport university



THE SCIENTIFIC JOURNAL OF VEHICLES AND ROADS

Issue 4, 2024

Tashkent 2024

НАУЧНЫЙ ЖУРНАЛ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ И ДОРОГ

Издается с 2022 года

Редакционный совет:

Назаров А.А., Мухитдинов А.А., Уроков А.Х., Мерганов А.М.

Редакционная коллегия:

Главный редактор – Шаумаров С.С.,
Заместитель главного редактора – Шермухамедов А.А.

Члены редакционной коллегии:

Кодиров С.М., Якунин Б.Б., Каримов Б.Б., Жуньи Зханг, Липатова О.В., Алимухамедов Ш.П., Хасанов Б.Б., Ишанходжаев А.А., Содиков И.С., Шарипов К.А., Иноятходжаев Ж.Ш., Аскарходжаев Т.Э., Мирсоатов Р.М., Сидикназаров К.М., Азизов К.Х., Ирисбекова М.Н., Курбанов Ж.Ф., Умурзакова М.А., Худойкулов Р.М., Илесалиев Д.И., Рахимов Р.В., Хамидов О.Р.

Полный перечень редакционной коллегий представлен на сайте журнала:

<http://transportjournals.uz/>

ТАШКЕНТСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТРАНСПОРТНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Учредитель научно-технического журнала «Научный журнал транспортных средств и дорог» – Ташкентский государственный транспортный университет (100167, Республика Узбекистан, г. Ташкент, ул. Темирийулчилар, дом 1, ком. 333, тел.+998909591289; e-mail: nauka@tstu.uz).

В журнале «Научный журнал транспортных средств и дорог» публикуются наиболее значимые результаты научных и прикладных исследований, выполненных в ВУЗах железнодорожного профиля, других высших учебных заведениях, научно – исследовательских институтах и центрах Республики Узбекистан и зарубежных стран.

Журнал издается 4 раза в год и содержит публикации материалов по следующим основным направлениям:

- Механика, технология машиностроения;
- Проектирование, строительство и эксплуатация транспортных сооружений;
- Эксплуатация транспортных средств;
- Управление в дорожно-транспортном комплексе;
- Проблемы и суждения;
- Хроника.

Свидетельство о регистрации средства массовой информации № 0952 выдан Агентством по печати и информации Республики Узбекистан.

Учредитель - Ташкентский государственный транспортный университет
100167, Республика Узбекистан, г.Ташкент, ул.Темирийулчилар д.1.
Тел.: +998 90 959 12 89 E-mail: nauka@tstu.uz

СОДЕРЖАНИЕ

Махаммов Б.Р. Биоинженерные решения для защиты от селей и паводков в горных районах Узбекистана: возможности и перспективы	6
Хўжамкулов Б.Т. Принципы устойчивого развития сельскохозяйственной сети	12
Оташов З., Аббазов И., Норбоев О., Эгамбердиев Ф., Нуриддинов Н. Исследование влияния усовершенствованного пластинного смесителя на процесс линтирования семян	17
Муминов Т.Ш., Светашев А.А., Икрамова Д.З. «Выбор мест расположения и параметров транспортно-пересадочных узлов города» Обзор литературы	25
Ахмеджонов Д.Г. Агрегат для создания подпочвенного противодиффузионного экрана с целью водосбережения.....	37
Рахимжонов З.К., Нишанбаев Ш.З., Гулямова Д.И. Оценка экономического ущерба мостных конструкций под воздействием землетрясения в результате повреждения мостных конструкций автомобильных дорог.....	41
Зокиров Ф.З., Казакбаева М.Т. Расчет прочности подпорных стен автомобильного мостового подъезда, расположенного на участке 138 км автодороги фергана – андижан.....	49
Махамматалиев И.М., Карабаев А.М. Классификация минеральных наполнителей, используемых в асфальтобетоне	55
Азизов К.Х., Худайбергенов С.К. Влияние транспортного потока на движение автобусов в городских магистральных дорожных сетях	62
Уроков А.Х., Нарманов А.К., Маматкулов М.Т. Прогнозирование процесса образования трещин на поверхности асфальтобетонных покрытий в результате колееобразования.....	70
Миралимов М.Х., Уразов Х.У., Жураев К.М. Значимость применения поддерживающих стальных конструкций при обеспечении устойчивости мостовых габаритов приближения	75
Азизов К.Х., Холиков А.И., Худайбергенов С.К. Современные требования к размещению автобусных остановок в городской улично-дорожной сети.....	80
Дадабоев Р.М., Джалилов Ж.Х. Анализ методов подачи топлива на основе водорода в бензиновых двигателях.....	92
Хадиева Г.Ш., Вохидов Д.А. Анализ метода расчета пропускной способности сигнализированного перекрестка.....	99
Курбанов Ж.Ф., Хуснидинова Н.Ф. Система контроля и диагностики устройств поездной радиосвязи на участках железной дороги	116

STUDY OF THE EFFECT OF AN IMPROVED BLADE MIXER ON THE SEED LINTERING PROCESS

Utashov Z., Abbazov I., Norboyev O., Egamberdiyev F., Nuriddinov N.
Jizzakh Polytechnic Institute (Jizzakh, Uzbekistan)

Annotation: The article examines the results of implementing an improved bladed mixer in 5LP linters. The new mixer design enhances the efficiency of the ginning process and reduces seed damage. The research focuses on the quality separation of lint from seeds and improving production efficiency. The article analyzes the main processes of cleaning seed surfaces from lint and the impact mechanisms of mixer blades with rubber coating. This approach improves the quality indicators of seeds and lint while increasing production efficiency.

Key Words: seeds, lint, ginning, efficiency, blades, mixer, cotton.

ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ УСОВЕРШЕНСТВОВАННОГО ПЛАСТИННОГО СМЕСИТЕЛЯ НА ПРОЦЕСС ЛИНТИРОВАНИЯ СЕМЯН

Оташов З., Аббазов И., Норбоев О., Эгамбердиев Ф., Нуриддинов Н.
Джизакский политехнический институт (Джизак, Узбекистан)

Аннотация: В статье рассматриваются результаты внедрения усовершенствованного лопастного смесителя в оборудование 5LP для линтирования. Новая конструкция смесителя способствует повышению эффективности процесса линтирования и снижению повреждений семян. Исследования направлены на качественное отделение ворса от семян и повышение производительности. В статье анализируются основные процессы технологии очистки поверхности семян от ворса и механизм воздействия лопастей смесителя с резиновым покрытием. Такой подход позволяет улучшить качественные показатели семян и ворса, а также повысить эффективность производственного процесса.

Ключевые слова: семена, ворс, линтирование, эффективность, лопасти, смеситель, хлопок.

TAKOMILLASHTIRILGAN PARRAKLI ARALASHTIRGICHNI CHIGITNI LINTERLASH JARAYONIGA TA'SIRINING TADQIQOTI

O'tashov Z., Abbazov I., Norboyev O., Egamberdiyev F., Nuriddinov N.
Jizzax politexnika instituti (Jizzax, O'zbekiston)

Annotatsiya: Ushbu maqolada 5LP rusumli linterga takomillashtirilgan parrakli aralashtirgichni joriy etish natijalari ko'rib chiqilgan. Aralashtirgichning yangi konstruksiyasi chigitni linterlash jarayonida samaradorlikni oshirish va chigit shikastlanishini kamaytirishga yordam berdi. Tadqiqotlar chigitdan momiqlarni sifatli ajratib olishga va ishlab chiqarish unumdorligini oshirishga qaratilgan. Maqolada chigit yuzasidan momiqni qirib olish texnologiyasining asosiy jarayonlari va aralashtirgichning rezina qoplamali parraklari yordamida ta'sir mexanizmlari tahlil qilingan. Ushbu usul chigit va momiqning sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash bilan birga ishlab chiqarish jarayonining samaradorligini oshirish imkonini beradi.

Kalit so'zlar: chigit, momiq, linterlash, samaradorlik, parrak, aralashtirgich, paxta.

Kirish. Jahonda paxtani qayta ishlashda ilmiy asoslangan zamonaviy texnika va texnologiyalarini ishlab chiqarish va ishlab chiqarishga joriy etish doirasida keng qamrovli ilmiy-tadqiqot ishlari olib borilmoqda. Bu borada, jumladan paxta tozalash korxonalarining asosiy uskunalaridan biri bo'lgan linterni resurstejamkorligini oshirish, ishlash jarayonini avtomatlashtirish, ish unumdorligini va ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar sifatini yaxshilash muhim ahamiyat kasb etadi. Shu bilan birga linter uchun resurstejamkor takomillashtirilgan aralashtirgichni ishlab chiqish, parametrlarini asoslash, texnik va urug'lik chigitlarni linterlash jarayonida texnik chigitdan yog' mahsuloti olishiga, urug'lik chigitni unuvchanlik va hosildorligiga salbiy ta'sir etuvchi mexanik shikastlanish darajasini kamaytirish bilan samaradorlikni oshirish zarur hisoblanadi [1].

Respublikamizda paxta-to'qimachilik klasteri tizimini rivojlantirish, paxta tozalash korxonalarini zamonaviy mahalliy texnika va texnologiyalar bilan jihozlash, paxtani qayta ishlashda korxonalar rentabelligini va ishlab chiqariladigan mahsulotlarning raqobadbardoshligini oshirish bo'yicha kompleks chora-tadbirlar amalga oshirilmoqda. 2022-2026 yillarga mo'ljallangan Yangi O'zbekistonning taraqqiyot strategiyasida, jumladan "...sanoat mahsulotlarining ishlab chiqarish hajmini 1,4 baravarga oshirish, to'qimachilik sanoati mahsulotlarini ishlab chiqarish hajmini 2 baravarga ko'paytirish, jahon savdo tashkilotiga a'zo bo'lishda to'qimachilik sohasining ishlab chiqarishga ta'sirini o'rganish..." vazifalari belgilab berilgan [2]. Ushbu vazifalarni amalga oshirishda, jumladan ishlab chiqarish samaradorligini oshiradigan va iste'molchining chigit va momiqqa bo'lgan ehtiyojini qondiradigan chigitni linterlashning yangi texnikasini ishlab chiqish muhim vazifalardan biri hisoblanadi.

Qayta ishlanayotgan paxtaning seleksion va sanoat navlariga qarabo'rta tolali paxtani arrali jinlashdan ishlab chiqarilgan chigit tarkibida chigitning boshlang'ich massasiga nisbatan o'rtacha 11% dan 17% gacha, uzun tolali paxtani valikli jinlashdan ishlab chiqarilgan chigit tarkibida o'rtacha 2,4% dan 5,0% gacha momiq va kalta momiq qoladi. Momiqdan kimyo sanoatida selluloza mahsuloti olinadi. Chigit sirtidan kerakli shtapel uzunlikdagi momiqni qirib olish uchun linterlar ishlatiladi.

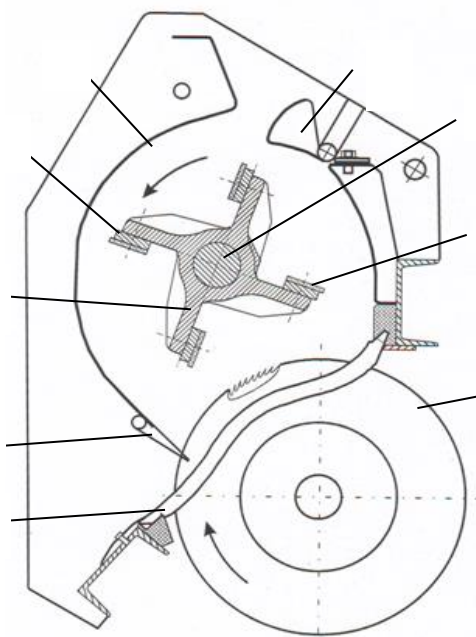
O'rta Osiyoda 1893-1930 yillarda AQShning "Karver" rusumli linterlari ishlatilgan. Ushbu linterlar yog'-moy korxonalarida ishlatilgan bo'lib, bir bosqichli linterlash jarayonini amalga oshirgan. Bunda chigit sirtidan momiqni qirib olishi kam bo'lib, o'rtacha 0,5% va 0,7% dan oshmagan.

Birinchi mahalliy linter 1930 yilda XLO rusumida ishlab chiqariladi. Linter arrali silindri 106 dona arra va 105 dona arralar oraliq qistirmasidan iborat bo'lib, arrali silindrdan momiqni ajratib olish va momiq kanaliga yuborish cho'tkali baraban yordamida amalga oshirilgan. Linterning chigit bo'yicha ish unumdorligi "Karver" linter ish unumdorligidan yuqori bo'lib, o'rtacha 420 kg/hni tashkil etgan. 1940 yildan boshlab linterlar mahalliy paxta tozalash korxonalarida ishlatila boshlangan [3].

Paxta tozalash korxonalarida ishlatilayotgan chigitlarni linterlashda linter ishchi qismlarini takomillashtirish orqali chigitni linterlash texnologiyasini takomillashtirish, resurstejamkorligini oshirish, paxta chigitini linterlashni ishlab chiqarish jarayonlariga va olinadigan chigit hamda momiqning sifat va miqdor ko'rsatkichlariga ta'siri masalalari ishlab chiqish dolzarb masalalardan biri bo'lib qolmoqda.

Ekspperimental usul. Ma'lumki, paxta tozalash korxonalarida ishlatilayotgan 5LP rusumli linterlarda texnik va urug'lik chigitlar linterlanadi. Linter konstruksiyasiga asosan arrali silindrning aylanish tezligi 730 r/min ga, aralashtirgichning aylanish tezligi 500 r/min ga teng [4]. Ikki xil aylanish tezligiga ega bo'lgan ishchi qismlar zonasida uchinchi aylanish tezligi bilan chigitlar qatlami harakatlanadi. Ushbu chigitlar qatlamini aralashtirgich parraklari bilan arrali silindr oralig'idan o'tishida chigit yuzasidan momiqni qirib olish jarayoniga aralashtirgich parraklari tezligi bilan silindrdagi arra tishlari uchining tezligi katta ta'sir etadi. Aralashtirgich parraklari bilan arra tishlari metall bo'lganligi va chigit sirtidan momiqni qirib olishda arrani yuqori (o'rtacha 8,1 m/s) tezlikda chigitga ta'siri hamda aralashtirgichni linterlash zonasida chigit

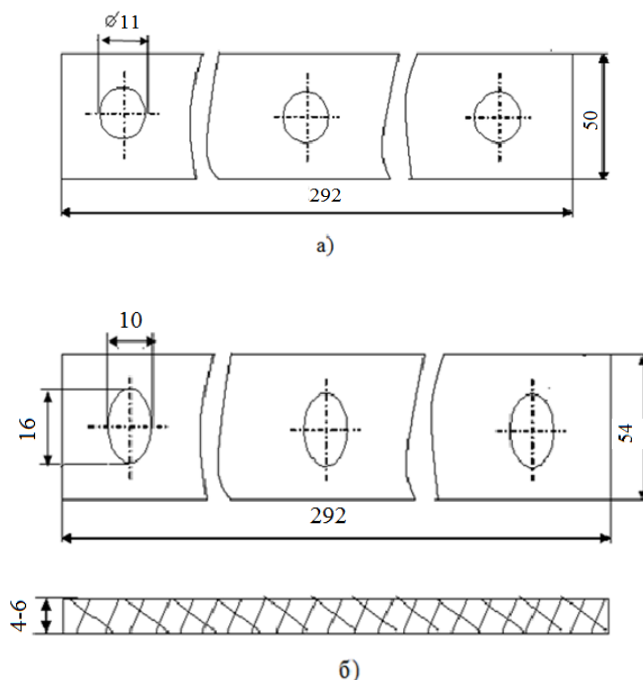
valigiga zarbi natijasida chigit sirtidan momiqni qirib olish jarayonida chigitlar shikastlanadi va ushbu zonada shikastlanish darajasi qolgan zonalarga qaraganda yuqori bo‘ladi [5].



1- rasm. Parraklari rezina bilan takomillashtirilgan aralashtirgichga ega bo‘lgan ishchikameraning sxemasi

1- ishchi kamera, 2- parraklar, 3- krestovina, 4- chigit tarog‘i, 5- kolosnik, 6- val, 7- rezina, 8- arrali silindr, 9- zichlik klapani.

2-



2- rasm. a) metalli plastina, b) TMKII-S-6 markali rezinali lenta

Aralashtirgich parraklari bilan arrali silindr markazini birlashtiruvchi tekislikda harakatlanayotgan chigitlar sirtidan momiqni qirib olinishini jadallashtirish bilan chigitni mexanik shikastlanishini kamaytirish, ularni ishchi kameradan tashqariga chiqishini tezlashtirish orqali ish unumdorlikni oshirish, chigit va momiq sifatini yaxshilash maqsadida nazariy tadqiqotlar asosida 5LP linteri uchun tanlab olingan TMKII-S-6 markali texnik rezina bilan takomillashtirilgan

parraklarga ega bo'lgan aralashtirgichni sxemasi ishlab chiqildi (1- rasm). Ishlab chiqilgan sxema asosida aralashtirgich tajriba nusxasining chizmalari ilmiy markaz loyihalash bo'limida tayyorlandi (2-rasm).

Tayyorlangan chizmalar asosida "RIM ustaxonasi" MChJ korxonasi aralashtirgichni tajriba nusxasi ishlab chiqarildi va ilmiy markaz texnologik laboratoriyasining chigitni linterlash tizimidagi 30 arrali 5LP linterga o'rnatilib, linter takomillashtirildi. Linter pasportiga asosan arrali silindrdagi arra tishlari bilan aralashtirgich metall parraklari oraliq masofasi 9-12 mm ni tashkil qiladi [6]. Metall parraklar oraliq masofasi 9 mm va undan kichik bo'lganda chigit shikastlanishini oshishi 9 mm dan katta bo'lgan masofaga qaraganda yuqori bo'ladi. Buni inobatga olib, parraklarga qayshoq element- rezina o'rnatilganda chigit shikastlanishiga va linterlash jarayoniga qanday ta'sir etishini o'rganish uchun tajriba-tadqiqot ishlari arrali silindrdagi arralartishi bilan aralashtirgich parraklaridagi rezina oralig'ini 8-12 mm o'zgarish masofasida o'tkazildi.

Avval metall parraklarga mahkamlangan rezinani parraklar bilan chigitli valikni aylanma harakatga keltirishda bukilmaligini aniqlash uchun rezina qalinligi va uni metall parraklardan tashqariga chiqib turish balandligi aniqlandi. Bunda metall parrak qalinligi bo'lgan 8 mm ni va rezina bikirligini inobatga olib, rezina qalinligi va ularni metall parraklardan chiqib turish balandligi 4 mm dan 10 mm gacha o'rganildi.

Rezina qalinligi 4 mm, metall parraklardan chiqib turish balandligi 4 mm dan 6 mm gacha bo'lganda, chigitli valikni aylantirishda rezinada bukilishlar bo'lmadi. Qalinligi 4 mm va metall parraklardan chiqish balandligi 8 mm dan 10 mm gacha bo'lganda aralashtirgichning ishlashida rezinaning bukilishi yuzaga kelib, arrali silindr bilan rezina oraliq masofasining talab etilgan 12 mm dan kattalashgani sababli chigitni linterlash jarayoniga salbiy ta'sir etgani kuzatildi. Rezina qalinligi 6 mm va metall parraklardan chiqish balandligi 4 mm dan 6 mm gacha bo'lganda, chigitli valikni aylantirishda rezinani metall parraklardan tashqariga chiqqan qismi bukilmadi. Lekin rezinani metall parraklardan chiqish balandligi 6 mm dan yuqori bo'lganda bukilish holati yuzaga keldi. 8mm va 10 mm qalinlikdagi rezinani aralashtirgichda qo'llanilishida va ularni metall parraklardan 4 mm dan 8 mm gacha tashqariga chiqishida ularda bukilish holati bo'lmadi. Ularni metall parraklarda 8 mm dan 10 mm gacha tashqariga chiqishida va chigitli valikni aylantirishdagi o'zaro ta'sirida tashqariga chiqqan qismini bukilishi yuzaga keldi. Rezinaning bukilishidan arrali silindrdagi arra tishlari bilan rezina oralig'ining 16 mm gacha kattalashishidan chigit sirtidan momiqni qirib olish jarayonining keskin kamayishi yuzaga keldi. Oqibatda ishchi kameradan linterlangan chigitlarni tashqariga chiqishi kamayib, chigitli valik zichligining oshishidan valik tezligini kamayishi va tiqilishi kuzatildi. Natijada linterlash jarayonini to'xtatishga to'g'ri keldi. Bundan tashqari rezina qalinligini 8 mm va undan yuqori olinganda chigitni linterlashda chigit shikastlanishini oshishi kuzatildi.

Tahlil va natijalar. Chigit sirtidan momiqni qirib olishda deformatsiya jarayonini amalga oshirish orqali qirib olish jarayonini jadallashtirish va chigit shikastlanishini kamaytirish maqsadida aralashtirgich parraklariga qo'llaniladigan rezinani qalinligi, qattqlik koeffitsienti va metall parraklardan chiqib turish balandligi bo'yicha o'tkazilgan tadqiqot ishlarining natijasi, rezina qalinligini 6 mm, qattqlik koeffitsienti $15 \cdot 10^4$ N/m² va ularni metall parraklardan chiqib turish balandligini ham 6 mm olinishi maqsadli ekanligini ko'rsatdi.

Rezina o'lchamlari tanlab olingandan so'ng oddiy va parraklari rezina bilan takomillashtirilgan aralashtirgichda taqqoslash- tajriba ishlari o'tkazildi. Tajriba-tadqiqot ishlari S-6524 seleksiyali I navlipaxtani jinlashdan ishlab chiqarilgan I navli chigitda olib borildi (1- jadval).

1- jadval

Linterga berilgan chigitni sifat ko'rsatkichlari bo'yicha laboratoriya tahlilining natijasi

Chigitning		Chigitning sifat ko'rsatkichlari, %			
seleksion navi	sanoat navi	tukdorligi	shikastlanishi	iflosligi	namligi
S-6524	I	10,34	4,16	1,78	8,35

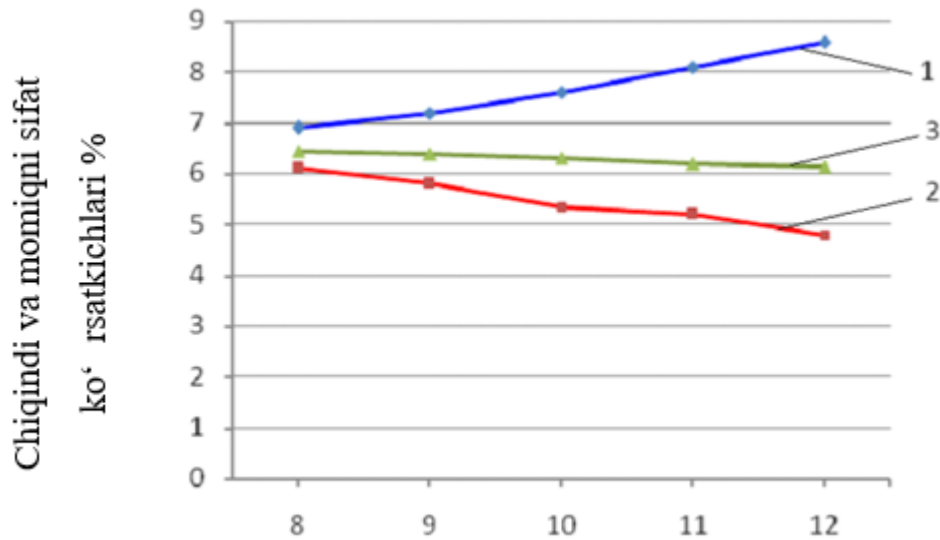
Tajriba ishlari davrida takomillashtirilgan parrakli aralashtirgichni linterning chigit va momiq bo'yicha ish unumdorligiga, chigit va momiqning sifat ko'rsatkichiga ta'sirini o'rganish uchun linterdan oldin va keyingi chigitdan, ishlab chiqarilgan momiqdan namunalar olinib, institut laboratoriyasida tahlil qilindi. Linterning chigit va momiq bo'yicha ish unumdorligi esa xronometraj usulida aniqlandi. Bunda linterni har 5 min oralig'ida ishlashida ishlab chiqarilgan chigit va momiq tarozida tortilib, o'rtachasi olindi. Tahlil natijalari aniq bo'lishi uchun namunalar 9 marta takroriy olinib, o'rtacha ko'rsatkichlari aniqlandi.

Avval tajriba ishlari metall parrakli oddiy konstruksiyali aralashtirgichga egabo'lgan 30 arrali 5LP linterida olib borildi. Olib borilgan tajriba-tadqiqot ishlarining natijasi 2- jadvalda va 3- rasmda keltirilgan.

2- jadval

Oddiy konstruksiyali aralashtirgich metall parraklari bilan arrali silindr arra tishlari oraliq masofasini chigit va momiq ko'rsatkichlariga ta'siri

Ko'rsatkichlar	Birligi	Aralashtirgich parraklari bilan arrali silindr oraliq masofasi, mm				
		8	9	10	11	12
Linterdan keyingi chigit						
- tukdorligi,	%	6,9	7,2	7,6	8,1	8,6
- shikastlanganligi	%	6,11	5,81	5,35	5,21	4,8
Momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarning massaviy ulushi	%	6,45	6,4	6,32	6,21	6,15
Linterni chigit bo'yicha ish unumdorligi	kg/h	161	152	140	136	124
Linterni momiq bo'yicha ish unumdorligi	kg/h	5,87	5,62	5,45	5,29	4,96
Momiqni						
- shtapel uzunligi,	mm	6/7	6/7	6/7	6/7	6/7
- tipi		B	B	B	B	B
Momiqni						
- navi,		I	I	I	I	I
- sinfi		Iflos	Iflos	Iflos	Iflos	Iflos



3- rasm. Chigit va momiq sifatini oddiy parrakli aralashtirgich bilan arrali silindr oraliq masofasiga bog'liqligi

1- chigit tukdorligi,%, 2- chigit shikastlanganligi,%, 3- momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarning massaviy ulushi,%.

Jadvaldan aralashtirgich metall parraklari bilan arrali silindrdagi arra tishlari oraliq masofasini 8- 12 mm gacha o'zgarishida linterdan ishlab chiqarilgan chigit tukdorligi 6,9% dan 8,6% gacha oshganligini ko'rish mumkin. Chigit shikastlanganligi 6,11% dan 4,8% gacha, momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarning massaviy ulushi 6,45% dan 6,15% gacha kamaygan. Bunda linterning chigit bo'yicha ish unumdorligi 161 kg/hdan 124 kg/hga, momiq bo'yicha 5,87 kg/hdan 4,96 kg/hga kamaydi. Ishlab chiqarilgan momiq, shtapel uzunligi va sifati bo'yicha O'zDst 645:2016 davlat standartiga asosan I nav B tip va "Iflos" sinfga to'g'ri keldi [7].

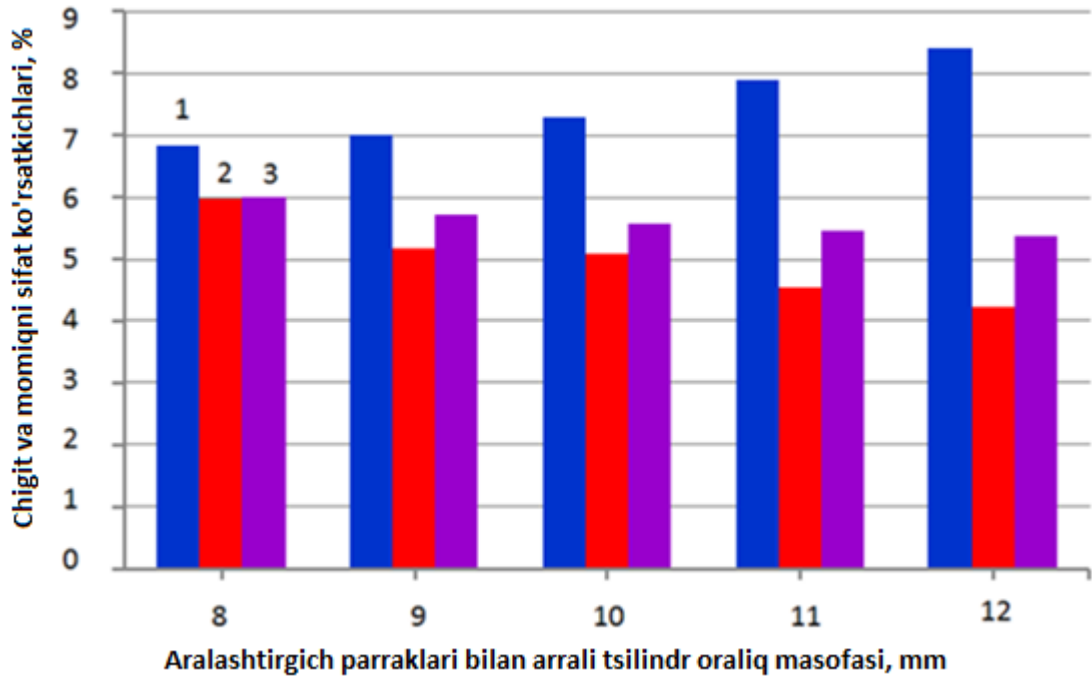
So'ngra aralashtirgich parraklari rezina bilan takomillashtirildi va parraklar bilan arrali silindrdagi arra tishlarini oraliq masofasi 8-12 mm gacha o'zgartirilib, tadqiqot ishlari o'tkazildi. Natijalari 3-jadval va 4- rasmda keltirilgan.

3- jadval

Takomillashtirilgan parrakli aralashtirgich bilan arrali silindr arra tishlari oraliq masofasi o'zgarishini chigit va momiq ko'rsatkichlariga ta'siri

Ko'rsatkichlar	Birligi	Takomillashtirilgan parrakli aralashtirgich bilan arrali silindr oraliq masofasi, mm				
		8	9	10	11	12
Linterdan keyingi chigit						
- tukdorligi,	%	6,84	7,0	7,3	7,9	8,4
- shikastlanganligi	%	5,96	5,18	5,1	4,54	4,22
Momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarni massaviy ulushi	%	6,0	5,72	5,58	5,46	5,38
Linterni chigit bo'yicha ish unumdorligi	kg/h	183	172	150	144	136

Linterni momiq bo'yicha ish unumdorligi	kg/h	6,34	6,12	5,76	5,56	5,29
Momiqni - shtapel uzunligi, - tipi	mm	6/7 B	6/7 B	6/7 B	6/7 B	6/7 B
Momiqni - navi, - sinfi		I O'rta	I O'rta	I O'rta	I O'rta	I O'rta



4- rasm. Chigit va momiq sifatini takomillashtirilgan parrakli aralashtirgich bilan arrali silindr oraliq masofasiga bog'liqligi

1- chigit tukdorligi,%, 2- chigit shikastlanganligi,%, 3- momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarning massaviy ulushi,%.

Xulosa. Jadvalda oraliq masofa 8 mm dan 12 mm gacha o'zgarishida, linterdan ishlab chiqarilgan chigitning tukdorlik darajasi 6,84% dan 8,4 % gacha oshganini ko'rish mumkin. Chigitni shikastlanganlik darajasi 5,96% dan 4,22% gacha kamayib, oddiy parrakli aralashtirgichli linterdan ishlab chiqarilgan chigit mexanik shikastlanganligiga qaraganda 0,15 (abs)% dan 0,58 (abs)% ga kam bo'ldi. Momiqdagi iflos aralashmalar va butun chigitlarning massaviy ulushi 6,0% dan 5,38% ga kamayib, momiqning sifati 0,45% dan 0,74% ga yaxshilandi. Linterning ish unumdorligi xronometraj usulida aniqlanganda aralashtirgich parraklari bilan arrali silindr oraliq masofasini 8 mm dan 12 mm gacha o'zgarishida chigit bo'yicha 183 kg/h dan 136 kg/h ga, momiq bo'yicha 6,34 kg/h dan 5,29 kg/h ga teng bo'lib, oddiy konstruksiyali parrakli aralashtirgichga ega bo'lgan 5LP linterga qaraganda chigit bo'yicha 22 kg/h dan 12 kg/h ga, momiq bo'yicha 0,47 kg/h dan 0,33 kg/h ga yuqori ekanligi aniqlandi (2, 3- jadvallar).

References

1. International cotton advisory committee. Washington, From the Secretariat of the ICAC. <https://icac.org/emailsecretariat@icac.org>. September 1, 2017.
2. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentini 2022 yil 28 yanvardagi «2022- 2026 yillarga mo‘ljallangan yangi O‘zbekistonning taraqqiyot strategiyasi to‘g‘risida»gi PF-60-sonli Farmoni. Toshkent, 2022.
3. Sulaymonov R.Sh., Mardonov B.M., Lugachev A.E. Issledovanie dvizhenie zernistoy sredi vnutri rabochey kamery lintera// Trudy mejd.nauch. konf. «Raxmatulinskie-Ormonbekovskie chteniya».- g. Bishkek , 27-29 iyunya. 2013. –S. 111-113.
4. Sulaymonov R.Sh., Kushakeev B.Ya., Madraximov D.U. Izysskanie putey povysheniya effektivnosti protsessa linterovaniya semyan. Otchet po NIR, OAO «Paxtasanoat ilmiy markazi». –Tashkent, 2011. -65 s.
5. D’yachkov V.V., Fadin A.A., Bakiev R.A. Sozdanie modernizirovannogo pilnogo lintera s elementami avtomaticheskogo upravleniya yego rabotoy. Otchet SNIIXproma.- Tashkent. 1990.- 213 s.
6. R.Sh. Sulaymonov, U.A. Norboev. RESEARCH ON THE EFFECTIVENESS OF 5LP LINTER. Actual problems of modern science, education and training. Khorezmscience.uz. 2022. Pp. 78-84.
7. R.Sh. Sulaymonov, O‘.A. Norboev, M.S. Xudoyqulov. 5LP linter ishchi kmerasining asosiy ishchi qismini takomillashtirish. Zamonaviy tadqiqotlar, innovatsiyalar, texnika va texnologiyalarning dolzarb muammolari va rivojlanish tendensiyalari. Ilmiy-texnik anjuman materiallari. 1-qism. Jizzax, 8-9 aprel, 2022.- 89-92 b.