

**МХ-1,8**  
**ПАХТА ТЕРИШ МАШИНАСИ**  
**ОПЕРАТОРЛАРИ УЧУН**  
**ТАВСИЯЛАР**



**МХ-1,8  
ПАХТА ТЕРИШ МАШИНАСИ  
ОПЕРАТОРЛАРИ УЧУН  
ТАВСИЯЛАР**

ТОШКЕНТ – 2015

Пахта териш машинаси операторлари учун тавсиялар. // т.ф.д., проф. К.Шарипов, инженерлар П.Бердимуратов, И.Губаев, И.Матякубов.  
– Т.: ТТПУ, 2015.

Тавсияда пахта далаларини машина теримига тайёрлаш, МХ-1,8 вертикал шпинделли пахта териш машиналарини ростлаш ва уларнинг меёрлари шунингдек машина теримини сифатли ўтказишга доир тавсиялар берилган.

Тавсиялар техник хужжатлар ва илмий-амалий тажрибалар асосида т.ф.д. Ш.Нурматов, т.ф.д. М.Тошболтаев, т.ф.н. С.Усаровлар томонидан тайёрланган "Пахта далаларини машина теримига тайёрлаш ва теримни сифатли ўтказишга доир тавсиялар" номли қўлланмасидан фойдаланилган.

Тавсиялар Машина-трактор парклари инженер-техник ходимлари, фермер хўжаликлари ходимлари ва операторлар учун мўлжалланган.

Тавсиялар «AGROTEX PAHTA MTP» МЧЖ кенгаши томонидан тасдиқланган.

Тақризчи: "Трактор МКБ" директори Усманов И.И.

Тошкент шаҳридаги Турин политехника университети – 2015 й

\_\_\_\_\_ вилояти

\_\_\_\_\_ тумани

\_\_\_\_\_ номили хўжалик

\_\_\_\_\_ бўлим

\_\_\_\_\_ номили фермер хўжалиги

Отряд № \_\_\_\_\_

Операторнинг Ф.И.Ш. \_\_\_\_\_

Тузилган йили \_\_\_\_\_

Маълумоти \_\_\_\_\_

Иш стажси \_\_\_\_\_

Машина маркаси \_\_\_\_\_

Машина номери \_\_\_\_\_

Хўжалик раиси \_\_\_\_\_

Ф/Х раиси \_\_\_\_\_

Шахсий имзо \_\_\_\_\_

**ТЕРИЛГАН ПАХТАНИ ХИСОБГА ОЛИШ**  
**Сентябр**

Сана	Фермер хўжалиги номи	Бир кунда терилган пахта			Ф/Х раисининг имзоси
		гектар	бункер	тонна	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
15 кунда					

Сана	Фермер хўжалиги номи	Бир кунда терилган пахта			Ф/Х раисининг имзоси
		гектар	бункер	тонна	
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
24					
26					
27					
28					
29					
30					
15 кунда					

## 1. Машинада териладиган пахта майдонига қўйиладиган талаблар

"Ts 05781953-003:2013 Пахта териш машинаси МХ-1.8. Ташкилот стандартига асосан машина терими учун ажратилган пахта майдонлари қўйидаги талабларга жавоб бериши лозим:

- рельеф қиялиги - кўпи билан 1°;
- 100 мт учун кўпи билан 5 дона алоҳида ёввойи ўт бўлишига йўл қўйилади;
- ғўза тупларининг эгат ўқ чизиғидан оғиши-кўпи билан 30 мт.
- даланинг боши ва охирида машинанинг бурилиши учун тайёрланган текис майдончанинг кенлиги – энг камида 10 м бўлиши лозим;
- эгатлар юқорисида 50 мт дан катта бўлган кесаклар бўлмаслиги лозим;
- ғўзанинг ётиб қолиши – 1,5% дан кўп эмас;
- ғўзанинг баландлиги 800-1200 мт, ингичка толали навлар учун- 1300 мт гача;
- бир ўсимликда – 3 донадан кўп бўлмаган, қуруғида эса - 4 донадан кўп бўлмаган яшил барглар бўлишига йўл қўйилади.
- пахта ғўзапоясида очилган кўсақлар сони терим бошланганда 55-85% дан кам бўлмаслиги керак.
- ғўзадаги пахтанинг намлиги кўпи билан-11 %.
- пастки қутичалар, юқоридаги эгатлардан камида 80 мт баландроқ бўлиши керак.
- ўқариқлар ва вақтинчалик олинган сув шахобчалари текисланган бўлиши керак.

1.1. МХ-1,8 пахта териш машинаси (икки теримда) қўйидаги агротехник талабларни қондириши керак

1) Пишган пахтани териб олиш тўлиқлиги, энг камида 85 %.

2) Ерга тўкилган пахта миқдори, кўпи билан 8 %.

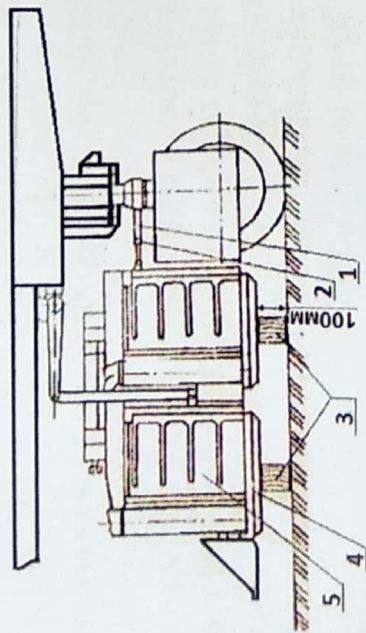
3) Биринчи теримда бункердаги пахтанинг ифлослиги, кўпи билан 10 %.

4) Бункердаги пахта чигитининг механик шикастланиши, кўпи билан 1,0 %.

## 2. Пахта териш машиналарини ростлашнинг асосий усуллари

Пахта териш машиналари механизмларини тўғри ва ўз вақтида ростлаш ғўза тупларидаги пахта хосилининг нест-нобуд қилмай йиғиб-териб олинишини, пахтанинг ерга жуда кўп тўкилмаслигини, узеллар ва механизмларнинг пухта ва хавфсиз ишлашини таъминлайди. Машиналар юқори унум билан ишлаши ва пахтани ерга меъеридан ортиқ тўкиб юбормаслиги учун уларнинг ҳар бири терим олдидан ва терим даврида (дала ва ғўзанинг ҳолатига қараб) ўрнатилган тартибларда ростланиши лозим.

## 2.1. Аппаратнинг горизонтал текисликка нисбатан вазиятини ростлаш



1-расм. Териш аппаратининг ер сатҳига нисбатан ҳолатини ростлаш схемаси:

- 1-реактив тортқи; 2-контргайка; 3-ёғоч тўсин;  
4-аппаратнинг пастки рамаси; 5-терим аппарати

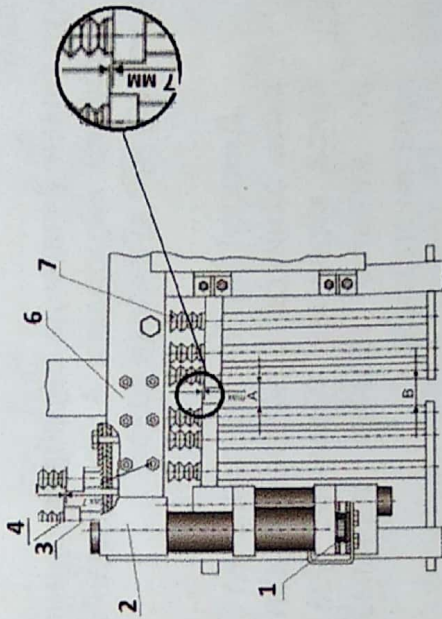
Созлаш тартиби (1-расмга қаранг)

- 1) Аппаратнинг 5 паски рамаси 4 нинг тагига кўндаланг кесими 100x100 мм бўлган ёғоч тўсин қўйилсин;
- 2) Аппарат 5 тўсин устига туширилсин;
- 3) Тортқи 1 нинг контргайка 2 си бўшатилинсин, тортқи 1 ни айлантириб, унинг узунлиги шундай ростланиши керакки, бунда аппарат пастки рамаси 4 бутун узунлиги бўйича тўсин 3 сатҳига бир текис тегиб туриши керак;
- 4) Контргайка 2 қайтадан бураб қотирилсин.

**Диққат!** Ердан 100 мм баландлиқка кўтарилган аппаратнинг пастки рамаси бутун узунлиги бўйича горизонтал текисликка бирдай параллел бўлса, ростлаш тўғри бажарилган деб ҳисобланади. Параллеллиқдан  $\pm 5$  мм четланишга руҳсат берилади!



## 2.2. Ёндош шпинделли барабанларнинг ўзаро параллеллигини ростлаш



2-расм. Шпинделли барабанларнинг ўзаро параллеллиги ва кўзгалувчан секцияни ўрнатиш баландлигини ростлаш схемаси:

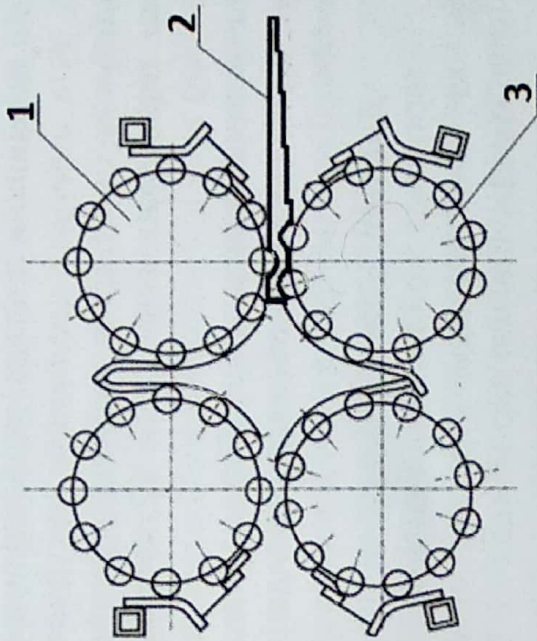
- 1-паски қистирма; 2-стойка; 3-юқориғи қистирма;  
4-вертикал болт; 5-горизонтал болт; 6-каркас асоси;  
7-чап ва ўнг шпинделли барабанлар  
Ёндош шпинделли барабанлар ўқларининг ўзаро параллеллиги қўйидагича ростланади (2-расм):

- 1) Горизонтал 5 вертикал 4 болтлар бўшатилади;
- 2) Қўзғалувчан секциядаги (чап) шпинделли барабаннинг ўқи иш тирқиши томон оған бўлса, қистирмалар чапдаги 4 болт, стойка 2 таянчи ва каркас 6 брусининг горизонтал сирти оралиғига қўйилади;
- 3) Барабаннинг ўқи иш тирқишидан ташқарига оған бўлса, 3 қистирмалар ўнгдаги 4 болт томонга қўйилади;
- 4) Ўқларнинг ўзаро параллеллигига ишонч ҳосил қилингандан кейин 4 ва 5 болтлар қайтадан қотирилади;
- 5) Шчуп билан ўлчаганда барабанларнинг пастидаги В масофани юқоридаги А масофадан 2mm га катта бўлишига йўл қўйилади холос.



**Диққат!** Барбанлар параллел бўлмаслиги, айниқса, В масофа А дан кичик бўлса, кўрак кўп тўкилади, ғўза туплари энгашиб, пахтаси терилмайдиган ҳолатни эгаллайди!

### 2.3. Шпинделларни шахмат тартибида ўрнатиш



3-расм. Шпинделларни шахмат тартибида ўрнатиш схемаси:

1-ўнг шпинделли барабан; 2-шчуп; 3-чап шпинделли барабан

Бир жуфтликда ишловчи чап ва ўнг барабанларнинг шпинделлари ўзаро шахмат тартибида қўйидагича ўрнатилади (1-расм):

1) Катта ва кичик поводоклар бир-биридан ажратилади;

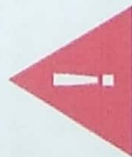
2) Чап 3 ва ўнг 1 барабанлар шундай буриладики, бунда ўнг дискнинг чиқиги чап дискдаги ботиқларнинг ўртасига тўғри келсин ҳамда чиқиқ ва

ботиқлар ўртаси барабанлар марказларидан ўтувчи ўқда ётсин;

3) Барабанлар орасига шчуп 2 киргизилади. Барабанлар иш тирқишини ростлаш механизмидан фойдаланиб, учта шпиндел шчупининг чуқурчаларига тўла тақалгунча бир-бирига яқинлаштирилади (бу ҳолда иш тирқишининг кенглиги 22 mm га тенг бўлади);

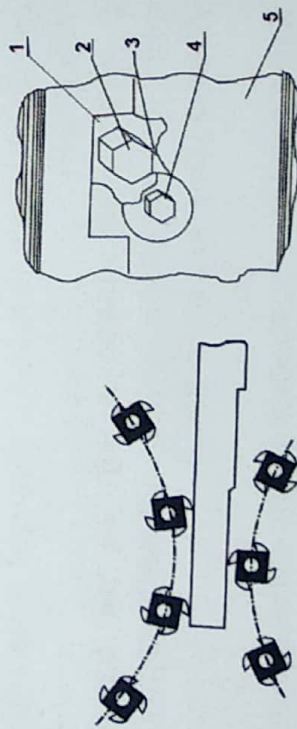
4) Катта ва кичик поводоклар қайтадан уланади;

5) Шчуп буралади ва барабанлар орасидан чиқариб олинади.



**Диққат!** Шпинделларнинг шахмат тартибида жойлашиши бузилганда пахта чала терилади, кўрақлар ерга кўп тўкилади. Шахмат тартибидан  $\pm 6$  mm четланишга рухсат этилади.

#### 2.4. Аппарат иш тирқиши кенглигини ростлаш



4-расм. Иш тирқишининг кенглигини ростлаш механизми:

1-диск; 2-ростлаш винти; 3-шайба; 4-болт; 5-олд тўсиқ

Иш тирқишининг кенглиги даладаги пахта хосилдорлиги, кўсақларнинг очилиш даражаси, кўрак миқдори ва ўза тупларининг ҳолатига қараб 22-40mm оралиғида ростланади (4-расм);

1) Болт 4 шайба 3 нинг бўртиғи диск 1 сиртидан ташқарига чиққунча ташқарига буралади;

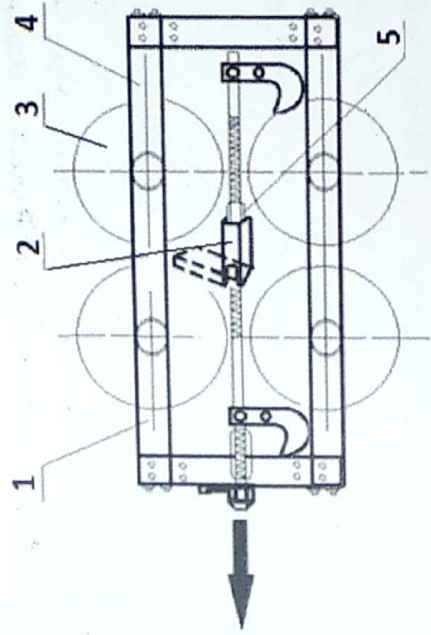
2) Иш тирқишини кенгайтириш учун ростлаш винти 2 диск 1 билан бирга соат стрелкаси йўналишида буралади, тирқишни торайтириш учун, аксинча, соат стрелкасига тескари йўналишда буралади. Винт (диск) бир марта айланганда тирқишининг кенглиги 1 mm га ўзгаради;

3) Иш тирқишининг кенглиги шпинделларнинг юқориги ва пастки қисмларида махсус шчуп билан ўлчанади (4-расм);

4) Иш тирқишлари керакли кенгликка ўрнатилганидан сўнг болт 4 ни бураб шайба3 нинг буртиғи диск 1 нинг уйиғига ботирилади ва 4 болт қотирилади;

5) Орқадаги барабанлар орасидаги тирқишни алоҳида ростлаш (торайтириш ёки кенгайтириш) учун калит 2 кўтарилади ва ростлаш винти 5 ни очиб ёки қотириш орқали амалга оширилади (5-расм).





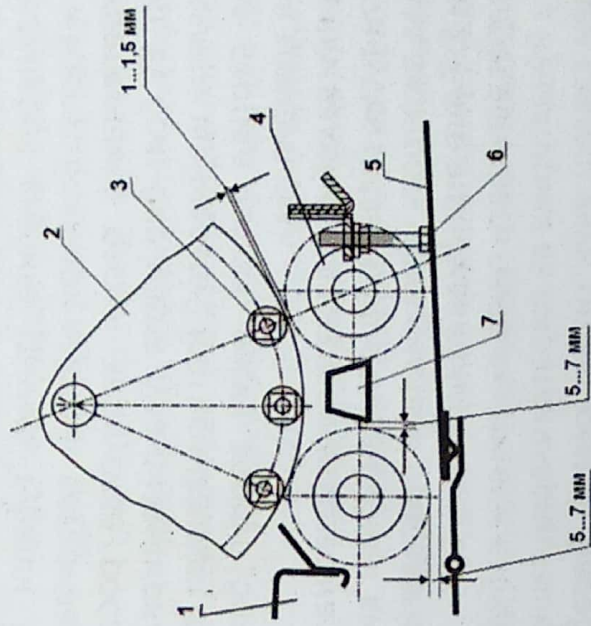
5-расм. Орқадаги барабанлар орасидаги тирқишни  
ростлаш схемаси:

1-рама; 2-калит; 3-орқа ўнг шпинделлар барабани;  
4-тортқи; 5-орқадаги барабанларни ростлаш винти;



**Диққат!** Тирқиш тўғри ростланган бўлса, ғўза тупидаги бўлиқ кўрақлар сиртида шпинделлар тишларининг енгил изи қолади. Иш тирқиши кенг бўлса пахта чала терилади, тор бўлса кўрак кўп тўкилади!

## 2.5. Пахта ажраткичларининг (сёмниклар) шпинделларга нисбатан ҳолатини ростлаш



6-расм. Пахта ажраткичлари ва аппарат эшикларининг вазиятини ростлаш схемаси

1-қабул камераси; 2-шпинделли барабан;  
3-шпиндел; 4-ажраткич; 5-аппарат эшикчаси; 6-ростлаш болти; 7-тўсиқ

1) Аппаратнинг шарнирли валини қўлда айлантириб, шпиндел 3, ажраткич 4 ҳамда шпинделли барабан 2 нинг ўқлари бир (1-1) чизиқда ётишига эришилади. Шунда ажраткичнинг чўткали планкаларидан бири шпиндел рўпарасига тўғри келиши лозим;

2) Ажраткичнинг юқориги ва пастки таянчларини панелларга маҳкамлайдиган болтлар бўшатилади;

3) Ажраткичнинг юқориги корпусини махсус болт атрофида буриб, чўтка шпинделларга яқинлаштирилади. Бунда чўтка қиллари шпинделнинг цилиндрик сиртига уриниб туриши лозим. Юқориги корпус болтлари қайтадан қотирилади;

4) Ажраткичнинг пастки корпусида ростловчи болт бор. Бу болт бир марта тўла айлантирилганда чўтка қиллари шпинделга 1 мм яқинлашади. Қиллар шпиндел сиртига теккач, паски корпус болтлари қайтадан қотирилади;

5) Олдинги ва кейинги ажраткичлар ўртасига трапециясимон тўсиқ (планка) ўрнатилган. Унинг қирраси билан олд ажраткич чўтка қиллари орасидаги зазор кенглиги 5-7 мм атрофида бўлиши лозим.

6) Аппарат эшикчаси пахта оқимининг қабул камераси 1 га йўналтириш ва ажраткичларни ташқи таъсирлардан сақлаш учун хизмат қилади. Барабанлар 2 дан олинган пахтани ажраткич 4 лар ёрдамида қабул камераси 1 га тўғри ва узлуксиз узатиш учун эшикча билан олдинги ажраткич қиллари орасидаги тирқиш кенглиги 5-7 мм атрофида ростланади. Ростлаш оралиқ тўсиқнинг юқори қисмида жойлашган болт 6 ни бураш орқали бажарилади.



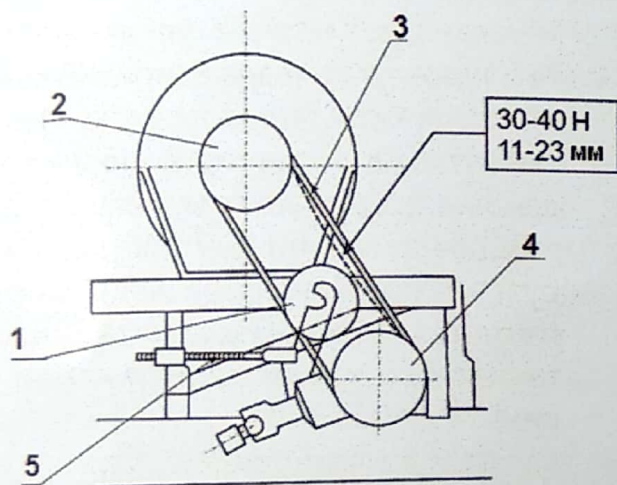
**Диққат!** Чўтка қиллари шпиндел тишларига нисбатан 1-1,5 мм оралиқда ёки уларга 2 мм гача ботиб туриши мумкин. Қиллар билан тишлар орасидаги тирқиш 1,5 мм дан катта бўлса, шпинделлар пахта бўлаклариданчала тозаланади. Қиллар 2 мм дан ортиқ ботиб турса, улар тезда едирилиб кетади,

Пастки қисмдаги қиллари кўп едирилган чўткалар айлантириб қўйилса, улардан яна фойдаланиш мумкин бўлади.

Эшикча зазори 5-7 мм дан кичик бўлса, ажраткичлар ва эшикча орасига пахта тиқилиб қолиши, катта бўлса, пахтанинг бир қисми ерга тўкилиши мумкин!

## 2.6. Вентилятор юритмаси тасмаларининг таранглигини ростлаш

Тасмалар кенглиги қуйидагича ростланади (7-расм).



7-расм. Вентилятор юритмасининг тасмаларини ростлаш схемаси:

1-таранглик ролиги; 2-вентилятор шкиви; 3-тасма;  
4-вентилятор юритмаси редукторининг шкиви;  
5-ростлаш винти;

- 1) Чап ва ўнг вентилятор шкивлари 2 нинг ўқлари битта тўғри чизиққа келтирилади. Бунинг учун вентилятор станиналари остига қистирмалар қўйилади;
- 2) Вентилятор 2 ва редуктор 4 шкивлари ҳамда та-

ранглаш ролиги 1 нинг битта текисликда ётиши таъминланади;

3) Тасмаларнинг таранглиги таранглаш ролиги 1 нинг ростлаш винти 5 ни бураш орқали ростланади;

4) Тасмаларнинг таранглиги уларнинг юқориги тармоғининг ўрта қисмида текширилади. Тасмалар 3-4 килограмм куч (30-40 Н) билан босилганда 11-23 мм атрофида эгилса, улар тўғри ростланган ҳисобланади.



**Диққат!** Тасмалар ортиқча тарангланса, подшипникларга таъсир этаётган динамик куч қиймати ошиб кетади, қувват ортиқча сарфланади, тасмалар муддатидан олдин ишдан чиқади. Бўш тарангланган тасмалар шкивларда сирпаниб ҳаракатланади, вентиляторнинг парраклари меъёридан секин айланади ва аппаратнинг қабул камерасига пахта тиқилиб қолади!

### 3. ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ

Машиналарни ишлатиш уларнинг таркибини белгиланган ишлаш муддати давомида ўз вақтида ва сифатли хизмат кўрсатиш тадбирлари тизимини ҳисобга олган ҳолда ишга яроқли бўлишини таъминлаш керак.

Техник хизмат кўрсатиш ишларини бажармай туриб машинани ишлатишга **ЙЎЛ ҚЎЙИЛМАЙДИ.**

Машинага техник хизмат кўрсатиш ўз ичига қуйидагиларни олади:

- машиналарни ишлатиб чиниқтиришдаги техник хизмат (ишлатиб чиниқтиришга тайёрлашдаги, чиниқтириш жараёнида ва чиниқтириш тугаганидан кейинги);

- сменалар оралиғидаги техник хизмат (КТХК);

- биринчи техник хизмат (ТХК-1);

- сменалар оралиғи давомида сақлаш техник хизмати (ишлатишда 10 кунгача узулишлар бўлганда);

- техник хизмат (узоқ муддат сақланганда, машиналарни узоқ муддат сақлашга тайёрлаётганда, сақлаш давомида, узоқ муддат сақлашдан чиқарилаётганда).

КТХК ва ТХК-1 ни ўтказиш даврийлиги жадвалга мос бўлиши керак.

Белгиланган даврийликдан чекиниш кўпи билан 10 % бўлиши мумкин.

Техник хизмат кўрсатиш даврийлиги

ТХК тури	Иш вақти, иш миқдори, мото/соат
КТХК	10
ТХК-1	60

Ишлатиб чиниқтиришдан олдин машинани консервациядан чиқариш ва ишлаб чиқарувчидан олиб келишдаги махсус жойлаштирилиши сабабли уни йиғиш ва ташкил этувчи қисмларни иш ҳолатига келтириш, асосий иш режимига мазкур "Ишлатиш бўйича қўлланма"нинг "Ишга тайёрлаш" бўлимига биноан ростлаш ишларини бажариш керак.

Техник хизмат кўрсатилаётганда биринчи ва иккинчи гуруҳ мураккаблигидаги бузилишларнинг оқибатлари бартараф этилиши мумкин. Бунда мураккаб бўлмаган таъмирлаш ишларини бажариш ва эҳтиёт қисмлар рўйхатига кирувчи қисм ва деталларни алмаштиришга рухсат этилади.

Техник хизмат сменалар орасидаги вақтда ёки ишдан ташқари (кечаси, эрталаб, шудринг кўтарилгунча, машинани ишлатиш агрумуддатлари орасидаги вақт) ўтказилиши керак.

Машинанинг иш унуми ёки терим сифати камайса смена вақти ичида ишчи органларни тозалаш-ювиш ишларини ўтказиш мумкин.

Ишлатиб чиниқтириш давридаги ва сақлаш вақтидаги техник хизмат кўрсатиш стационар устаноналарда, техник хизмат кўрсатувчи станциялар ва пунктларда ўтказилиш лозим.

КТХК ва ТХК-1 уларнинг иш жойида кўчма техник хизмат кўрсатиш агрегатлари ва кўчма ёнилғи қўйиш агрегатларидан фойдаланган ҳолда ўтказилиши мумкин.

#### **4. Пахта териш машиналарида хавфсизлик техникаси ва ёнғинга қарши хавфсизликнинг асосий қоидалари**

1. Пахта териш машиналаридан фойдаланиш бўйича махсус тайёргарликдан ўтган, хавфсизлик техникасидан йўриқнома олган ва оператор-хайдовчи гувоҳномасига эга бўлган шахсларнинг ишлашига рухсат этилади.

2. Оператор иш бошлашдан олдин машинанинг бекаму куст тайёргарлигига ишонч хосил қилиши, барча айланувчи қисмлар тўсиқларининг муштахкамлиги, ҳимоя тўсиқлари ўрнатилганлигини текшириб кўриши лозим.

3. Болт бирикмалари мойлансин, таранг қилиб тортиб қўйилсин, созлансин, тасма алмаштирилсин, иш органлари тозалансин, носозликлар фақат двигател ўчириб қўйилган пайтдагина тузатилсин, тезликлар қутиси ва тарқатиш редукторининг ричагла-ри нейтрал ҳолатга келтирилиб машина торmozлаб қўйилсин.

4. Кийим-кечак танага ёпишиб туриши, қўлқопларнинг қайтармалари ва барча тугмалари қадаб қўйилиши, кўйлак этаги шим ичига тиқиб олиниши лозим.



**Машинада тартибга солинмаган ва тугмалари қадалмаган кийим-кечакда шунингдек бош кийимсиз ишлаш МАН ЭТИЛАДИ.**

5. Қабул камераси фақат териш аппарати тўхтаб турган пайтдагина тозаланади.

6. Шпинделларни ёпишган кўклардан (ғўза ширасидан) тозалашда алоҳида эхтиёткорликка риоя қилинсин.

Шпинделларни металл чўтка билан тозалашдан олдин барабанлар орасида максимал зазор (36-40 мм) ўрнатилсин, тезлик алмаштириш ричаги нейтрал ҳолатга ўрнатилсин ва торmozлаб қўйилсин;

Шпинделларни тозалаш учун дастанинг узунлиги 75 см дан кам бўлмаган чўткалар қўлланилиши лозим;

Шпинделларни тозалаш вақтида аппаратлар транспорт ҳолатида кўтариб қўйилиши керак;

Шундан кейин двигателни юргизиб, шпиндел барабанларини ўртача оборотларга қўйиш ва уларни тозалашга киришиш лозим;

Олдинги барабанлар олди томонидан орқа барабанлар эса орқа томонидан тозалансин;



**Агар чўтка барабанлар ўртасида тортилиб кетса, уни дархол қўйиб юборилсин.**

7. Техник қаров ва далада таъмирлаш пайтида пайтда двигател ўчириб, машина торmozлаб қўйилсин.

8. Ҳаракат бошланишидан олдин огохлантирувчи сигнал берилсин, машинадан тушишдан илгари тезлик алмаштириш ричаги нейтрал ҳолатга ўрнатилсин ва машина тормозлаб қўйилсин.

9. Машина юриб турган пайтда рул бошқарувсиз қолдирилмасин, ишлаш ва бир жойдан бошқа жойга ўтиш вақтида машинада бегона шахслар бўлмаслиги керак.

10. Чиқариш трубасига учқун ўчиргич ўрнатилмасдан туриб ишланмасин, коллектор ва чиқариш трубкаси қистирмаларнинг бутунлиги текшириб кўрилсин: уларнинг узилиши яқин орадаги ёнадиган материал ва пахтанинг аланга олиб кетишига сабаб бўлади.

11. Ёнилғи баки ва мой ўтказгичдан ёнилғининг оқишига йўл қўйилмайди, бакга ёнилғи қуйилгандан сўнг артиб қўйилади, ерга тўкилган ёнилғи ёки мой устига тупроқ ёхуд қум сепиб қўйилади.



**Двигател ишлаётган ва машина ёнида турган вақтда ЧЕКИЛМАСИН. Машинада ўт ўчиргич хамиша ишга яроқли ва махсус жихозланган бўлиши керак.**

12. Двигателни тўхтатиб ва машинани тормозлаб қўймасдан тракторни кўздан кечириш учун унинг тагига кирилмасин.

13. Ёнаётган ёнилғига сув сепиш тақиқланади.

14. Бункер ағдарилаётган пайтда унинг тагига турилмасин, кўтариб қўйилган бункер остида ишланмасин.

15. Электр симлари бутунлиги кўздан кечирилсин, шилинган ва клеммадан ажралган симни изоляция лентаси билан икки қават қилиб ўралсин, аккумулятор батареялари ҳолати кўздан кечирилсин.

16. Кечалари ишлаётганда машина электр ёритиш воситалари билан бекаму кўст таъминланиши лозим.

17. Тепаликдан тушаётганда машинани тормозлаб, иш узатмаларидагина юриш керак, агар қия текисликдаги машинадан тушиш зарур бўлиб қолса, блокировка қилинган тормозлаш педалини охиригача босиш ва уларни тепаликда тормоз бериш халқаси билан тўхтатиш керак.

18. Бункер электр узатиш линиялари остида кўтарилмасин.

## Пахта териш машинасида фойдаланишда учрайдиган носозликлар ва уларни бартараф этиш усуллари

Носозликнинг ташқи кўриниши	Сабаблари	Созлаш усули
1. Пахтани ерга тўқилиши	Вентилятор ремени бўш	2.6 - бандга қаралсин
	Пахта сўриш трубаларининг уланган жойларидан ҳаво сўриши	Брезент ёки полиэтилен плёнкаси билан бекор ҳаво сўриш жойлари маҳкамлансин
	Эшик билан щетка оралиғидаги зазорнинг камлиги ёки кўплиги	2.5 - бандга қаралсин
	Шпинделга шетканинг тегмаслиги	2.5 - бандга қаралсин
	Шетка билан тўсувчи планка оралиғидаги зазорнинг кўплиги	2.5 - бандга қаралсин
	Шпинделларнинг шахматининг нотўғрилиги	2.3 - бандга қаралсин
	Қолодқали ременларга шпиндел роликларининг яхши тегмаслиги	Пружина таранглиги текширилиб, шпинделларнинг бир текис ва раво айланиши таъминлансин
	Дефоляция яхши қилинмаганлиги	1 - бандга қаралсин

2. Пахтани чаноғида қолдириб кетиши	Шпинделларни айлантириш ременларининг тегмаслиги ёки пружиналарининг бўшлиги	Пружина таранглиги текширилиб шпинделларнинг бир текис ва раво айланиши таъминлансин
	Шпинделларнинг шахматининг нотўғрилиги	2.3 - бандга қаралсин
	Шпинделлар оралиғидаги зазор нотўғрилиги	2 - иловага қаралсин
	Ёндош барабанлардаги шпинделларнинг параллел эмаслиги	2.3 - бандга қаралсин
	Шпиндел тишларининг қайтганлиги ёки ифосланганлиги	Спираллар алмаштирилсин Шпинделлар ювилиб, гўза шираларидан тозалансин
	Дефоляция яхши қилинмаганлиги	1 - бандга қаралсин

## РОСТЛАНАДИГАН КЎРСАТКИЧЛАР ВА УЛАРНИНГ ҚИЙМАТЛАРИ

№	Номи	Ўлчов бирлиги, (mm) да
1	Аппаратлар иш тирқишлари ўқлари ва машинанинг бўйлама ўқ орасидаги ма-софалар	450
2	Аппарат иш тирқишининг вертикал ҳолатдан четланиши, кўпи билан	$\pm 15$
3	Аппарат паски рамасининг ерга нисба-тан нопараллелиги, кўпи билан	$\pm 5$
4	Жуфтликда ишловчи шпинделли барабанлар орасидаги иш тирқишининг пастки ва юқори қисмларидаги кенгликлари ўртасидаги фарқ	2
5	Жуфтликда ишловчи шпинделли барабанлар юқориги дискларнинг вертикал бўйича ўзаро силжиши, кўпи билан	7
6	Жуфтликда ишловчи шпинделли барабанлар шпинделларининг ўзаро шахмат тартибида жойлашувидан четланиши, кўпи билан	$\pm 6$
7	Жуфтликда ишловчи шпинделли барабанлар орасидаги иш тирқишининг қийматлари: Олдинги жуфтлик учун Кейинги жуфтлик учун	26-40 22-36

8	Аппаратнинг олдинги ва кейинги жуфт барабанлари орасида иш тирқишлари кенгликларининг тафовутлари	4
9	Вентилятор юритмаси(редуктори) тасмасига 30-40 Н куч билан босилганда етакчи тармоғини эгилиши	11-23
10	Ажраткич чўткалари қилларининг шпинделлар тишларига максимал бо-тиб туриши	2
11	Ажраткич чўткалари қиллари билан шпинделлар тишлари орасидаги мак-симал тирқиш	1,5
12	Ажраткичлар ўртасига ўрнатилган тўсиқнинг қирраси билан олдинги ажраткич чўткаларининг қиллари ораси-даги тирқиш кенглиги	5-7
13	Аппарат эшикчаси билан олдинги ажраткич чўткаларининг қиллари ораси-даги тирқиш кенглиги	5-7



## МУНДАРИЖА

1.	Машинада териладиган пахта майдонида талаб	10
1.1.	МХ-1,8 пахта теришмашинаси (икки теримда) қуйидаги агротехник талабларни қондириши керак	11
2.	Пахта териш машиналарини ростлашнинг асосий усуллари	11
2.1.	Аппаратнинг горизонтал текисликка нисбатан вазиятини ростлаш	12
2.2.	Ёндош шпинделли барабанларнинг ўзаро параллеллигини ростлаш	13
2.3.	Шпинделларни шахмат тартибида ўрнатиш	15
2.4.	Аппарат иш тирқиши кенглигини сошлаш	16
2.5.	Пахта ажраткичларининг (сёмниклар) шпинделларга нисбатан ҳолатини ростлаш	17
2.6.	Вентилятор юритмаси тасмаларининг таранглигини ростлаш	20
3.	Техник хизмат кўрсатиш	22
4.	Пахта териш машиналарида хавфсизлик техникаси ва ёнғинга қарши хавфсизликнинг асосий қоидалари	24