

M.SHOUMAROVA, T. ABDILLAYEV

QISHLOQ XO‘JALIGI MASHINALARI

*O‘zbekiston Respublikasi Oliy va o‘rta maxsus ta’lim vazirligi
“Qishloq xo‘jaligini mexanizasiyalash” mutaxassislarini tayyorlaydigan oliy
o‘quv yurtlari talabalari uchun darslik sifatida tavsiya etgan*

To‘ldirilgan va qayta ishlangan uchinchi nashri

“O‘QITUVCHI” NASHRIYOT – MATBAA IJODIY UYI

TOSHKENT – 2018

BBK 74.202.21

Darslikda respublikamiz dehqonchiligining hamma sohalarida qo‘llanilayotgan texnologiyalarni mexanizatsiyalash uchun ishlatilayotgan zamonaviy qishloq xo‘jaligi mashinalarining tuzilishi, texnologik ish jarayoni, ularni mahalliy sharoitga moslab sozlash, ish sifatini nazorat qilish kabi ma‘lumotlar hamda ishchi qismlari parametrlarini ishlov beradigan obyekt xususiyatlariga moslab nazariy asoslash negizlari keltirilgan.

Darslik bakalavriatning “Qishloq xo‘jaligini mexanizatsiyalash” yo‘nalishi va uning asosida tuzilgan magistratura mutaxassisliklarida ta‘lim olayotgan talabalar uchun mo‘ljallangan.

В учебнике описаны устройство, технологический процесс работы современных сельскохозяйственных машин, используемых механизированного выполнения ресурсосберегающих технологий во всех отраслях земледелия Республики. Уделено внимание настройке этих машин с учётом местных условий, контролю качества выполняемых ими операций. Приведены основы теоретического обоснования основных параметров их рабочих органов.

Учебник предназначен для студентов бакалавриата, обучающихся по направлению «Механизация сельского хозяйства», а также для слушателей всех специальностей магистратуры, созданных на основе данного направления.

The text – book contains details of construction, technological process of operations, regulation and quality control of agricultural machinery employed in republic of Uzbekistan.

The text – book includes explanation of parameters of functional parts justified for the treatment and processing of local agricultural plants.

The text – book is designed for bachelor’s and mastership students pursuing degrees in “Agroengineering”.

Taqrizchi: A.Rizayev, texnika fanlari doktori, professor.

“Biz darslik yaratishga eng ilg’or va eng sharaflı vazifa sifatida qarashimiz.....kerak”

I. KARIMOV

KIRISH

Qishloq xo‘jaligini rivojlantirishda qishloq xo‘jaligi mashinalaridan foydalanish dehqonchilikda bajariladigan ishlarni agrotexnik talablar asosida qisqa muddat ichida sifatli bajarilishini va mehnat unumini oshirishni ta‘minlaydigan asosiy omillardan biridir.

Respublikamiz dehqonchiligida paxtachilik bilan bir qatorda g‘allachilik, sabzavotchilik, polizchilik, bog‘dorchilikda sifatli mahsulotlar yetishtirish va uni ko‘paytirish uchun ilg‘or texnologiyalar va ularni ta‘minlaydigan zamonaviy mashinalar keng joriy etilmoqda. Hayot bunday yangi turdagi mashinalardan samarali foydalanib, dehqonchilikni to‘liq, mexanizatsiyalash uchun yuksak malakali mutaxassislarni tayyorlashni taqozo etmoqda. Bu ishga ma‘lum manoda ulush qo‘shish maqsadida mazkur darslikning birinchi nashri 2002-yilda chop etilgan edi. Unda Ozbekistonning tuproq-iqlim sharoitida ishlayotgan texnika majmuasiga kiradigan mashinalarning vazifasi, umumlashtirilgan tuzilishi, ish jarayoni, ishchi qismlarning parametrlari va kinematik rejimini tanlash mezonlarining nazariy asoslari boyicha ma‘lumotlar yoritilgan. Dehqonchilikni mexanizatsiyalash ilmiy asoslarini o‘zlashtirishda, talabalarning kasbiy malakalarini shakllantirishda „**Qishloq xo‘jaligi mashinalari**“ fani muhim o‘rinni egallashini e‘tiborga olib, so‘nggi namunaviy dastur asosida darslikni yangi ma‘lumotlar bilan to‘ldirish va ayrim tuzatishlar kiritish zarur bo‘lib qoldi. Shu sababli, darslikning birinchi nashridan keyin o‘tgan yillarda respublikamiz dehqonchiligida ishlatish ma‘qul topilgan yangi mashinalar to‘g‘risidagi ma‘lumotlar bilan boyitilgan ikkinchi nashri o‘quvchilarga havola qilinmoqda. Darslikda izohlanayotgan materialning mohiyatini qisqa jumla bilan ifodalaydigan xulosalar, namunaviy test savollari keltirilgan.

TUPROQQA ISHLOV BERISH MASHINALARI

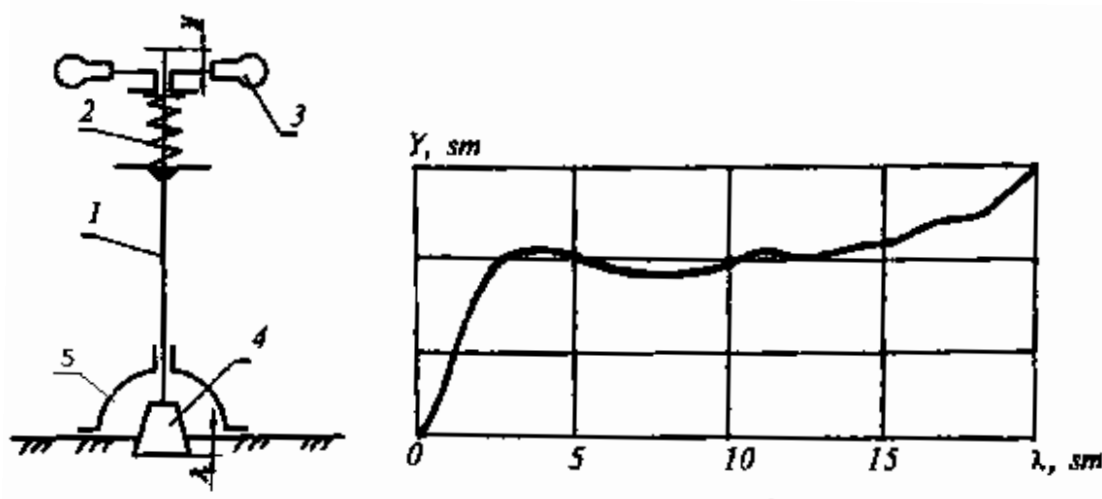
1. §.Tuproqning fizik va texnologik xususiyatlari

Har qanday qishloq xo'jaligi mashinasi muayyan mahsulot (tuproq, urug', o'g'it, don, paxta, meva, sabzavot...)ga ishlov beradi. Mashinadan to'g'ri foydalanish uchun ushbu mahsulotlarning fizik-texnologik xususiyatlarini o'rganish talab qilinadi, chunki mahsulot xususiyatlarini bilmasdan turib mashinani to'g'ri sozlab bo'lmaydi. Tabiiyki, tuproqqa ishlov beradigan mashinalarni o'rganishdan oldin tuproqning fizik va texnologik xususiyatlarini o'rganish lozim. Ekin ekiladigan tuproq oddiy soz tuproqdan tarkibidagi chirindilar miqdori, ya'ni unumdorligi bilan farq qiladi. Qishloq xo'jaligi mashinalari faqat unumdor tuproqqa ishlov beradi.

Unumdor tuproqqa ishlov berish usulini tanlash uchun uning texnologik xossalarni bilish lozim. Bu xossalarning asosiylari quyidagilardan iborat: *tuproqning qattiqligi, strukturasi, jilvirlash xususiyati, yopishiqoqligi, namligi, ishlov berishga solishtirma qarshiligi, ishqalanish xususiyatlari va boshqalar.*

Tuproqning qattiqligi unga begona jism (mashina ishchi qismi, g'ildiragi va h.k.) larning botishiga, ezishga ko'rsatadigan qarshiligidir. Tuproqning qattiqligi uni deformatsiyalashda sarflanadigan kuchning miqdorini va ishlov beradigan ishchi qism qanday materialdan tayyorlanishini va qanday shaklda bo'lishini belgilaydi. Tuproqning qattiqligi maxsus o'lchash asbobi yordamida aniqlanadi (1-a rasm). O'lchash asbobi shtok 7, prujina 2, dastak 3, uchlik (plunjer) 4 va tirak 5 lardan iboratdir. Prujina qarshiligini yengib dastakni qo'l bilan pastga bosganda, tayanch maydoni S aniq bo'lgan uchlik yerga botadi. Tuproqning qattqlik darajasiga qarab prujinaning siqilib qisqarishi har xil bo'lib, uning miqdoriga mos bo'lgan kuch aniqlanadi va qog'oz tasmaga diagramma ko'rinishida (1-b rasm) yoziladi. Diagramma ordinatasi Y prujinaning siqilish miqdorini, absissasi λ esa, uchlikning tuproqqa botish chuqurligini

bildiradi. Prujinaning siqilish kalibri K_n (N/m) belgisi bo'lsa, tuproqning uchlik botishiga qarshilik kuchi $R = K_n Y$ hisoblab topiladi.



1- rasm. Tuproq qattiqligini o'lchash asbobi:

a — asbob sxemasi; *b*—qattiqlikni silindrik uchlik bilan o'lchash natijalarining diagrammasi; 1 — shtok; 2 — prujina; 3 — dastak; 4 — uchlik; 5- tirak; *Y*— prujinaning siqilishi, m; λ — uchlikning tuproqqa botishi, m.

Tuproqning qattiqligi ρ (N/m², MPa) quyidagicha hisoblanadi:

$$\rho = P \setminus S \quad (1)$$

bu yerda, *S* — tuproqqa botadigan uchlik tagining maydoni, m².

(1) formuladan ρ ning aniqlangan qiymati asbob uchligining yerga botadigan qismi maydoniga, ya'ni uchlikning shakliga bog'liqligi kelib chiqadi. Shu sababli har xil o'lchamli uchliklar bilan aniqlangan qattiqlik miqdorini o'zaro solishtirib, tahlil qilish o'rinli bo'lmaydi.

Tuproqni ta'riflashda, uning ezilishga qarshiligini to'liqroq egallaydigan boshqa ko'rsatkichdan ham foydalanish mumkin. Tuproqning qattiqligini o'lchaydigan yuqoridagi asbob uchligi ezgan tuproq hajmi $V = S \lambda$ (m³) topiladi va har bir m³ hajmli tuproqni ezishga qarshilik kuchini bildiradigan, proporsionallik koeffitsiyenti, tuproqning hajmiy ezilishga qarshilik koeffitsienti *q* (N/m³) aniqlanadi.

$$q = P/V \quad (2)$$

V ning miqdori ρ ga o'xshab tuproqning tarkibiga, namligiga, hajmiy zichligiga bog'liqdir: shudgorlangan yerda $q=(1-2)10^6$ N/m³, shudgorlanmagan yerlarda $q=(5-10)10^6$ N/m³, mashinalar yurib zichlagan yerlarda esa $q=(50-90)10^6$ N/m³.

Tuproqning strukturasi uning tarkibidagi organik modda chirindilarining miqdori bilan birgalikda, ekilgan ekinning hosildorligini ta'minlaydigan omillarning biridir. Unumdor tuproqda mayda kesakchalarning yirikligi 0,25-10 mm bo'lgani ma'qul (eng yaxshisi 2-3 mm), chunki bunday tuproqqa ishlov berishda ular yaxshi uvalanib yumshaydi, ekin ildizining yaxshi rivojlanishiga imkon beradi. Unumsiz tuproq 0,25 mm dan maydaroq changsimon zarrachalardan tuzilgan bo'ladi. Shuning uchun u namlikni qoniqarli saqlamaydi, unda foydali aerob mikroorganizmlar rivojlanishi uchun kerakli havo bo'lmaydi, uning ishlov berayotgan mashina qismlariga ko'rsatadigan qarshiligi katta bo'ladi. Changsimon zarrachalar tuproqning suv va shamol ta'sirida nurashiga moyillik ko'rsatib, ekologiyani yomon holatga keltirishi mumkin. Shu sababli tuproqqa ishlov berganda kesakchalarning ortiqcha ezilishiga, kukunlashishiga yo'l qo'ymaslik kerak.

Tuproqning shudgorlashdagi solishtirma qarshiligi K (N/m²) uning eng muhim texnologik xususiyatlaridan bo'lib, shudgorlashga sarflanadigan energiya miqdoriga kuchli ta'sir etadi. U tuproqning tarkibi, zichligi va namligi hamda plugning xossalari (korpus sirtining geometrik shakli va o'lchamlari, massasi, lemex o'tkirligi, tirak taxta va g'ildiraklarning holati, traktorga ulanish tartibi, ish tezligi va b.) bog'liqdir. Uni aniqlash uchun alohida olingan b qamrov kengligidagi korpusni a chuqurlikda tuproqqa botirib maxsus murakkab bo'lgan stendda sudrab (dinamometrlab) uning qarshiligi R_x topiladi va $K=R_x \cdot ab$ ko'rinishda hisoblanadi. Ammo, bunday stend murakkab bo'lganligi uchun n dona korpusli plugni dala sharoitida a chuqurlikda ishlatib, butun plugning sudrashga qarshiligi P o'lchanadi. Bunday vaziyatda $R_x = \eta P / n$ ekanligidan foydalanib,

$$k = \eta P \backslash abn \quad (3)$$

deb hisoblab topish joiz bo'ladi. Bu yerdagi $\eta = 0,7$ zamonaviy pluglarning o'rtacha foydali ish koeffitsiyenti.

Har yili ekin ekiladigan dala tuprog'ining xossalari ma'lum chuqurlikkacha deyarli bir xil bo'ladi va uning qarshiligi k (a ning miqdori o'zgarsa ham) shu chuqurlik oralig'ida chiziqli qonun bilan o'zgaradi. Yangi o'zlashtirilayotgan yerlarda esa k botiq egri chiziq qonuni bo'yicha o'zgaradi.

Muayyan dala sharoitida solishtirma qarshilik k asosan, tuproqning namligiga bog'liqdir. Masalan, „yetilgan“ tuproqning (namligi 16 - 18 %) solishtirma qarshiligi minimal bo'lsa, qurib "o'tib ketgan" tuproqning namligi (5 - 6 %) qarshiligi 2 barobar ortishi mumkin. Bunday yer plug bilan haydalsa, yirik kesaklar hosil bo'lib, ularni keyinchalik maydalash uchun o'ta ko'p xarajatlar qilinadi. Namlik miqdori me'yoridan oshsa ham, tuproqning qarshiligi ortadi, chunki nam tuproq korpus sirtiga yopishib, uning sirti silliqqligini dag'allashtiradi. Tuproq bilan tuproqning ishqalanish koeffitsiyenti tuproq bilan po'lat orasidagidan katta bo'lganligi sababli qarshilik ko'payadi.

Sug'oriladigan yerlarda ekin yetishtirishda, ekinlarning qator oralig'iga bir necha marotaba ishlov berish, kasalliklarga qarshi kurashish kabi ishlarni bajarishda traktor g'ildiraklari tuproqni zichlanishga olib keladi. Bunday zichlangan yerlarni shudgorlashda tuproqning solishtirma qarshiligi oshib ketadi.

Tuproqning yopishqoqligi ham katta ahamiyatga egadir, chunki yopishqoq tuproq plug korpusi, kultivator tishi, seyalka ekkichlariga yopishib qolib harakat vaqtida ishchi qism ustidan tuproq qatlamining sirpanib o'tishida qarshilikni oshirib yuboradi. Yopishqoq tuproq mashina g'ildiraklari ishini ham qiyinlashtiradi. Tuproqning yopishqoqlik xususiyati, asosan, uning tarkibiga hamda namligiga bog'liqdir.

2. §. Tuproqqa ishlov berish usullari

Har qanday ekinning hosildorligini oshirish maqsadida uni ekishdan oldin tuproqqa ishlov berib, qulay holatga keltirish zarur.

Yerga ishlov berishda asosiy e'tiborni tuproqni himoyalab, uning unumdorligini saqlashga, iloji bo'lsa tiklashga qaratish kerak. Shu maqsadda, tuproqqa ishlov berishning an'anaviy va resurstejamkor usullaridan foydalaniladi. *Tuproq resursi* deb uning unumdorligi tushuniladi. Har qanday mashina bilan ishlov berishda mahalliy sharoitdagi tuproq holatiga mos bo'lgan usulda ta'sir ko'rsatadigan ishchi qism bilan jihozlangan mashinani tanlash kerak. Mahalliy sharoitga moslab qanday usuldan foydalanish tanlanadi.

An'anaviy usulda plug bilan yerni chuqur (20 sm dan ko'proq) haydab, asosiy ishlov beriladi. Keyinchalik esa *turli tirma, kultivator, freza* kabi mashinalar bilan yerga sayoz ishlov beriladi. Plug bilan ishlov berishda tuproqning ustki qatlami qirqilib ajratiladi va yon tomonga siljilib, ma'lum burchakka burib ag'dariladi.

Ag'darilish natijasida qirqilgan palaxsa qatlami deformatsiyalanib maydalanadi, tuproqning strukturasi tiklanadi, begona o't urug'lari va qoldiqlari hamda hasharotlar ko'miladi, yer betiga esa tuproqning pastki, ya'ni chirindiga boyroq qatlami chiqariladi.

An'anaviy usuldan foydalanib, chuqur va o'ta chuqur (27 sm va undan ortiqroq) shudgorlab, begona o'tlarni keskin kamaytirish mumkin. Yerni ag'darib haydash tuproqqa salbiy ta'sir ko'rsatadi, chunki yer betiga chiqarilgan organik moddalar quyosh nuri va boshqa omillar ta'sirida parchalanib, paydo bo'lgan gaz tarkibidagi uglerodning atmosferaga uchib ketishi hamda tuproq eroziyasi kuchayishi mumkin. Bu esa tuproq unumdorligini pasaytiradi.

Mahalliy tuproq va iqlim sharoitlarini e'tiborga olmasdan turib, yerga ishlov berish usulini to'g'ri tanlab bo'lmaydi.

Sug'oriladigan yerlarda 2 - 3 marta hosil olish uchun tuproqqa intensiv ishlov berish texnologiyasidan foydalaniladi. Bu esa dalaga mashina — traktor agregatlarini, shu jumladan, plugli agregatlarni ko'p marta kiritishga olib keladi. Natijada tuproqning ustki qatlami uvalanib changga aylanishi, pastki qatlamining esa zichlanishi kuchayadi. Bundan tashqari, plug bilan bir necha yil davomida yerga bir xil chuqurlikda ishlov berilganda shudgor tubida o'ta zichlangan „berch tovon“ paydo bo'lib, o'simlik ildizining rivojlanishi va suvning shimilishiga to'siqlik qiladi. Bunday yerlardan yuqori hosil olishning iloji qolmaydi. Yerga solingan mineral o'g'itning samarasi ham kam bo'ladi. Shu sababli so'nggi vaqtda dunyo bo'yicha yerga ishlov berishning resurstejamkor usullari va tuproqni himoyalovchi texnologiyalari keng tarqalmoqda.

Resurstejamkor texnologiyani mutaxassislar *nul, kimyoviy, minimal, alternativ texnologiya, mulchalash, pushtalash* texnologiyasi deb atashadi. Ularning asosiy ko'rsatkichi yerga ishlov berishda plugdan har yili foydalanmaslikdir. Shu sababli bir nechta texnologik operatsiyalarni murakkablashtirilgan, qurama (kombinatsiyalashtirilgan) agregatning bir yurishida bajarib, tuproq zichlanishining oldini olish maqsadga muvofiqdir.

G'alladan so'ng takroriy ekinni yuqoridagi texnologiyada ekish uchun poyalarni balandroqdan o'rib, ular massasining 30 % ini *ang'iz* ko'rinishida qoldirish kerak. Ekin ekish uchun *ang'izning* faqat urug' ko'miladigan joyigina turli *chizel, kultivator, chuqurtilgich, chuquryumshatkich* kabilar yordamida yumshatiladi. Yon tomonga qiya engashgan ustunga o'rnatilgan tishli „paraplau“ turidagi chuquryumshatkichdan foydalanish yaxshi natija beradi.

Chuquryumshatkich — tilgich har 3-4 yilda bir marotaba 0,5-0,6 m chuqurlikkacha 1,5-2,5 m oraliq qoldirib ishlatiladi. Natijada ildiz rivojlanadigan joy kengayadi. Bunday usul „yo'laklab“ ishlov berish deb ataladi.

Nul texnologiyasi shudgorlamasdan ekish yoki bevosita ekish ham deyiladi. Bu usulda dalaning 25 % gagina mexanik ishlov beriladi qolgan joydagi begona o'tlar gerbitsid yordamida yo'qotiladi.

Resurstejamkor texnologiyadan foydalanilganda, tuproqni ekin ekish uchun

tayyorlashga sarflanadigan katta mablag'lar tejaladi, tuproqning shimuvchanligi ortib, chuvalchanglar ko'payadi, natijada yerning unumdorligi ortib, hosildorlik oshadi.

3. §.Tuproqqa ishlov berishning texnologik operatsiyalari va jarayonlari

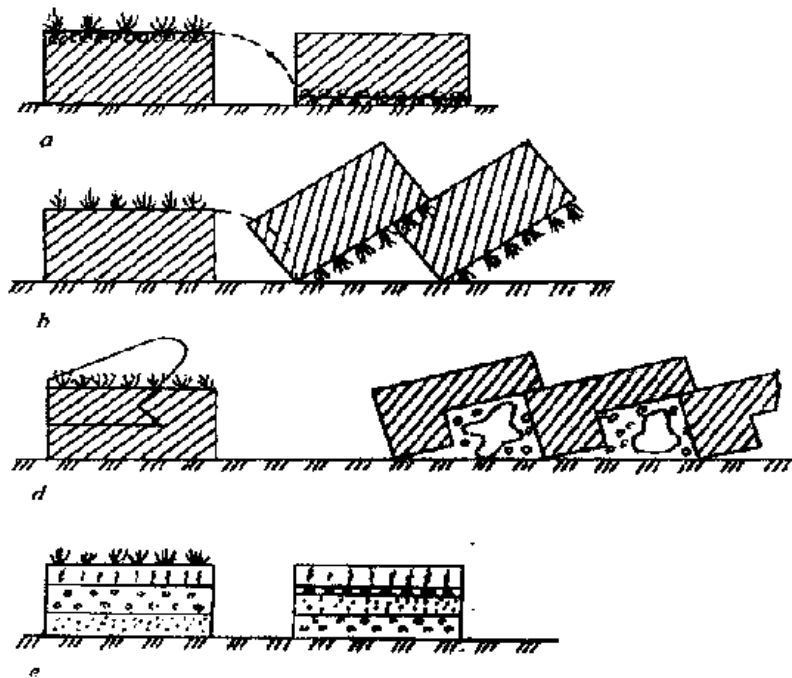
Har qanday agregat ishchi qismining tuproqqa ishlov berishdagi yakuniy ta'sirini texnologik jarayon, uning tarkibiy qismlarini esa texnologik operatsiya deyiladi. Masalan, yerni plug bilan shudgorlashda tuproq palaxsasini *ag'darish*, *yumshatish*, *aralashtirish* kabi operatsiyalar bajariladi. Boshqa qurollar ta'sirida esa *zichlash*, *tekislash*, *begona o'tlarni kesish*, *pushta yasash*, *jo'yak olish* kabi jarayonlar bajariladi.

Ag'darish — tuproq palaxsasining pastki va ustki qatlamlarini bir-biriga nisbatan o'zgartirishdir. Botqoqlik va chim bosgan yerlarda palaxsani gorizontal o'q atrofida 180° ga burib, to'liq to'ntariladi (2- a rasm). Har yili shudgorlanadigan, ya'ni madaniylashtirilgan yerlarda esa palaxsani 130° - 140° gacha burib ag'dariladi (2-b rasm).

Ayrim vaziyatlarda, begona o'tlarni chuqur ko'mib yo'qotishda palaxsadagi tarkibi turli xil bo'lgan qatlamlarning joyini o'zaro almashtirib, tuproqning unumdorligini oshirishda yoki ko'p yarusli shudgorlashdan foydalaniladi (2- e rasm). Bu usulda palaxsani yaxlit ko'rinishda emas, balki bir nechta qatlamlarga bo'lish, agronom tayinlagan tartibda ularning joylarini almashtirib shudgorlash ishlari bajariladi.

Yumshatish - yaxlit qatlamni kesakchalarga maydalab, tuproqning g'ovaklarini ko'paytirishdir. Bunda tuproqning dastlabki hajmi ko'payib, havo va suvning harakatlanishi yaxshilanadi.

Zichlash — yumshatishga teskari jarayon bo'lib, uning natijasida tuproqdagi g'ovaklar kamayib, kapillyar kanallari tiklanadi va suvning bug'lanishi kuchayadi.



2-rasm. Tuproqqa asosiy ishlov berish sxemasi:

a-palaxsani to'ntarish; b-palaxsani ag'darish; d – chimqirqar bilan madaniy shudgorlash; e – yaruslab shudgorlash.

Tekislash — dala yuzasidagi notekisliklarni yo'qotib, urug'ni sifatli ekish, keyinchalik esa bir tekis sug'orish uchun sharoit yaratishdir.

Shunday qilib, ma'lum tartibda bajarilgan bir nechta operatsiyalar texnologik jarayonni tashkil qiladi. Ko'pincha, mashinaning bitta ishchi qismi muayyan texnologik jarayonni bajaradi.

Masalan, shudgorlash texnologik jarayonini bajarayotgan plug korpusi tuproq palaxsasini tubidan va yon tomonidan (shudgor devori bo'ylab) kesib oladi, ag'daradi, yumshatadi va aralashtiradi. Yerni *shudgorlash, chuqur yumshatish, ang'iz va chimli dala yuzasini sayoz yumshatish, kultivatsiyalash, tirmalash, zichlash, frezalash* kabi texnologik jarayonlar keng tarqalgan.

Bir nechta texnologik jarayonlar majmuasi *tuproqqa ishlov berish tizimi* deyiladi. Masalan, tuproqqa ishlov berishning asosiy (chuqur) va qo'shimcha (sayoz) tizimlari mavjuddir. Asosiy ishlov berish ikki ko'rinishda - tuproq palaxsasini ag'darib hamda ag'darmasdan shudgorlab bajariladi. Qo'shimcha ishlov berish esa ekishdan oldingi va ekishdan keyingi turlarga bo'linadi.

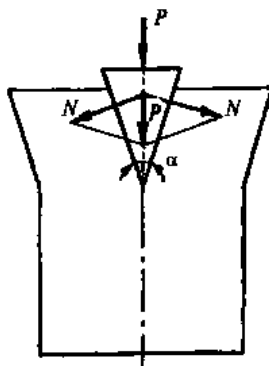
4-§. Ponaning xususiyatlari va undan foydalanish

Inson o‘z faoliyatida ajoyib moslama — ponadan keng foydalanadi. Biron jismga kiritilayotgan ponaning yonlarida (3- rasm) uni ilgariyatib siljitadigan kuch P ga nisbatan bir necha marotaba ko‘p bo‘lgan normal (pona P yonlariga perpendikulyar) N kuchlari hosil bo‘ladi.

$$N = \frac{P}{\sin \frac{\alpha}{2}} \quad (4)$$

Bu yerda α — ponaning burchagi.

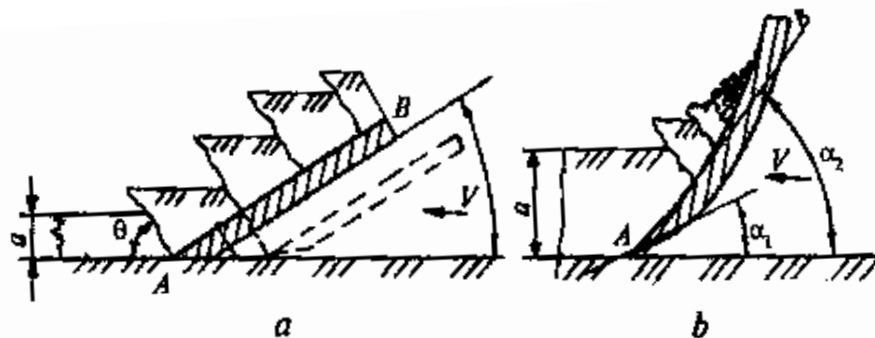
Agar $\alpha = 30^\circ$ bo‘lsa, $N = 4P$, ya’ni pona yonidan jismga tushayotgan bosim N uni siljitayotgan kuch P dan to‘rt marotaba katta bo‘ladi. Pona kam kuch sarflab biron jism orasiga kirish va undan kerakli bo‘lagini ajratib olish imkonini beradi. Yuqoridagidan foydalanilgan holda, dehqonchilikda ishlatiladigan mashinalar ishchi qismlarining shakli yassi yoki egri sirtli ponaga o‘xshatilib yasaladi. Masalan, *plug lemexi, kultivator va tirma tishlari, paxta teradigan shpindel tishi, seyalka ekkichi* yassi ponaga o‘xshash yaratilgan bo‘lsa, *sferik disklar, plug korpusi, jo‘yak olgichlar* egri sirtli ponasimondir.



3-rasm. Ponaning jismga ta’siri

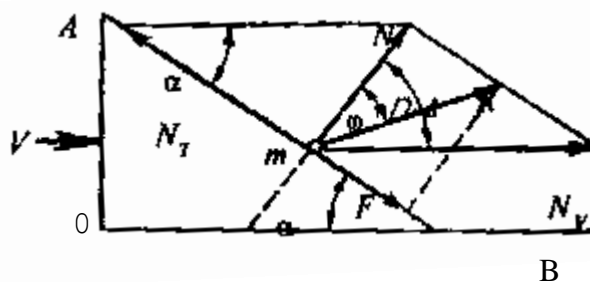
Pona bir, ikki va uch yonli bo‘lishi mumkin. Bir yonli pona sifatida plug pichog‘ini, ikki yonli pona sifatida tirma tishini, kultivatorning yumshatuvchi tishlarini, uch yonli pona sifatida esa plug korpusini ko‘rsatish mumkin. Pona

burchagi α qanchalik kichik bo'lsa, (4) formulaga binoan, uning hosil qiladigan bosimi N sarflanayotgan kuch P dan shunchalik katta bo'ladi.



4- rasm. Yassi va egri sirtli pona ta'sirida tuproqning deformatsiyalanishi: *a* — yassi pona ta'sirida yorilishi; *b* — egri sirtli pona ta'sirida maydalanishi.

Yassi ponaning (4- *a* rasm) ishchi yoni *AB* harakat yo'nalishi V ga α burchagi ostida o'rnatilsa, a qalinlikdagi tuproq palaxsasi uning ustiga siljib chiqayotib, bukiladi. Palaxsaning pastki qatlami cho'zilib tez yoriladi, maydalanadi, chunki tuproq siqilishga nisbatan cho'zilishga kam bardoshlidir. Demak, ponasimon ishchi qism bilan tuproqni maydalashga kamroq quvvat sarflanadi, ish arzonroq bajariladi. Ammo tuproq yassi ponaga ko'tarilayotganida olgan birlamchi deformatsiyasiga keyinchalik qo'shimcha ta'sir ko'rsatilmaydi. Amalda, palaxsaning pona bo'ylab ko'tarila boshlaganidagi maydalanishidan tashqari, yuqoriga siljib harakatlanishi talab qilinadi.



5-rasm. Ponaning tuproq zarrachasiga bo'lgan ta'sir kuchlari.

Buni tushunish uchun 5 - rasmdagi tezlik V yo'nalishida siljib ketayotgan α

burchakli pona ustidagi m tuproq zarrachasiga ta'sir etayotgan normal bosim N ni ponaning ishchi yoni AB va harakat yo'nalishi V bo'ylab bo'laklarga ajratib, N_v va C kuchlarini topamiz.

m zarrachasiga normal N bosimidan tashqari ishqalanish kuchi F ham ta'sir etadi. N va F kuchlarining yig'indisi R kuchi normal yo'nalishdan ishqalanish burchagi φ ga og'ishgan bo'ladi.

α burchagining miqdoriga qarab tuproqning pona yoni bo'ylab yuqoriga siljishi (plug korpusi lemexida, kultivatorning o'qyoysimon tishida...) yoki pona oldida uyumlanib to'planib (buldozer pichog'ida, kultivatorning yumshatuvchi tishida...) uning V tezligi yo'nalishida surilishi mumkin.

Agar $N_t > F_{max}$ bo'lsa, tuproq pona bo'ylab yuqoriga siljiydi. $N_t = N \operatorname{tg}(\pi/2 - \alpha)$ va $F_{max} = N \operatorname{tg}\varphi$ ekanligi e'tiborga olinsa (bu yerdagi φ — tuproqning ponani AB yoni bo'yicha ishqalanish burchagi):

$$N \operatorname{tg}(\pi/2 - \alpha) > N \operatorname{tg}\varphi \text{ yoki } \pi/2 - \alpha > \varphi \text{ yoki } \alpha < \pi/2 - \varphi \quad (5)$$

bo'lishi kerak.

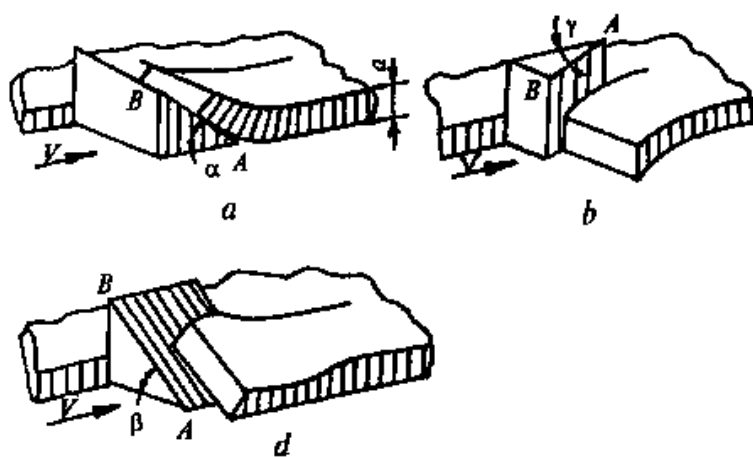
(5) formula sharti bajarilsa, tuproq yuqori tomonga siljiydi, aks holda tuproq pona ta'sirida ilgari suriladi. Bu holni paxta terish apparatining shox ko'targichini, g'alla kombayni o'rgichining bo'lgichini, kartoshka kovlagichining lemexini loyihalashda ham e'tiborga olish kerak.

Egri sirtli pona (4- b rasm) ning ishchi yoni AB ga har xil balandlikda urunma o'tkazilsa, ular harakat yo'nalishi V ga turli $\alpha_1, \alpha_2, \alpha_3, \dots, \alpha_n$ burchak bilan engashtirilganligi aniqlanadi. Ko'pincha $\alpha_1 \leq \alpha_2 \leq \alpha_3 \dots$ qabul qilinsa, egri chiziqli ponaga ko'tarilayotgan qatlam uzluksiz deformatsiyalanib, jadal maydalanadi. Bu xususiyati bilan uch yonli pona yassi ponadan tubdan farq qiladi.

Lekin (4) formulaga binoan, agar o'rtacha $\varphi = 26^0$ qabul qilinsa, $\alpha < 64^0$ bo'lishini ta'kidlash mumkin (amalda $\alpha = 50^0$ qabul qilinadi). Yassi ponaning tuproq palaxsasiga ta'siri uning harakat yo'nalishiga o'rnatilish tartibiga bog'liqdir. Buni tushunish uchun 6 - rasmdagidek tuproq palaxsasiga ketma-ket

uchta yassi ponaning ta'siri tahlil qilinadi. Masalan 6-a rasmdagidek, ishchi AB yoni harakat yo'nalishi V ga α burchagi ostida joylashgan pona a qalinligidagi tuproq palaxsasiga ta'sir etsa, uni asosiy yerdan ajratib olib yuqoriga ko'taradi. Agar AB yoni V ga nisbatan γ burchagiga engashtirilgan pona palaxsaga ta'sir etsa (6-b rasm) tuproqni yon tomonga surib tashlaydi.

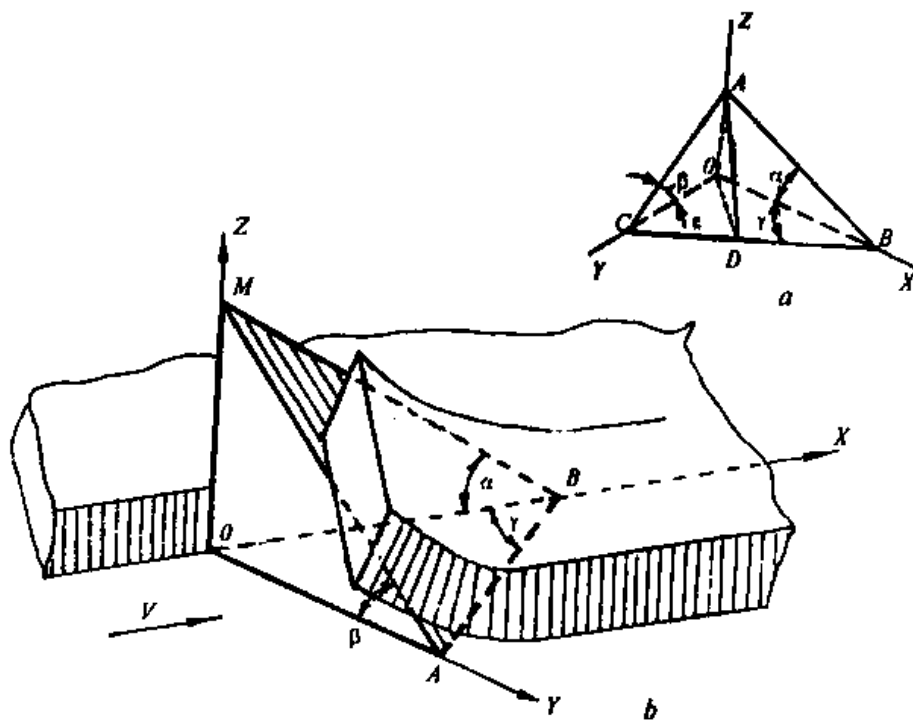
α va γ burchakli ponalar birgalikda ta'sir etsa, palaxsa ta'sir boshida ikki tomonga deformatsiyalanadi, keyinchalik esa bu burchaklar o'zgaras bo'lganligi sababli, maydalanishi to'xtaydi. Deformatsiyani uzluksiz davom ettirish maqsadida tuproqqa α va γ burchaklari ko'payib boradigan bir nechta ponalarning ketma-ket ta'sir etishi talab qilinadi, ya'ni egri chizikli pona ta'sir etishi kerak. Ishchi AV yoni harakat yo'nalishi V ga β burchagini hosil qiladigan pona ta'sirida palaxsa bir marta buriladi, qo'yadi. Agar β burchaklari 90° gacha va undan ko'proq o'zgaradigan bir nechta ponalar palaxsaga ketma-ket ta'sir etsa, ya'ni egri chizikli pona hosil bo'lsa, tuproq palaxsasi yon tomonga ag'dariladi. Deformatsiyani uzluksiz davom ettirish maqsadida tuproqqa α , β va γ burchaklari ko'payib boradigan bir nechta ponalarning ketma-ket ta'sir etishi talab qilinadi, ya'ni egri chizikli pona ta'sir etish kerak.



6-rasm. Ikki yonli ponaning palaxsaga ta'siri:

a – palaxsani qirqib ko'tarish; b – yon tomonga surish; d – ag'darish.

Tuproqni faqat yumshatish uchun ikki yonli pona, uni ag'darib yumshatish uchun esa, uch yonli pona prinsipida ishlaydigan ishchi qismlardan foydalaniladi.



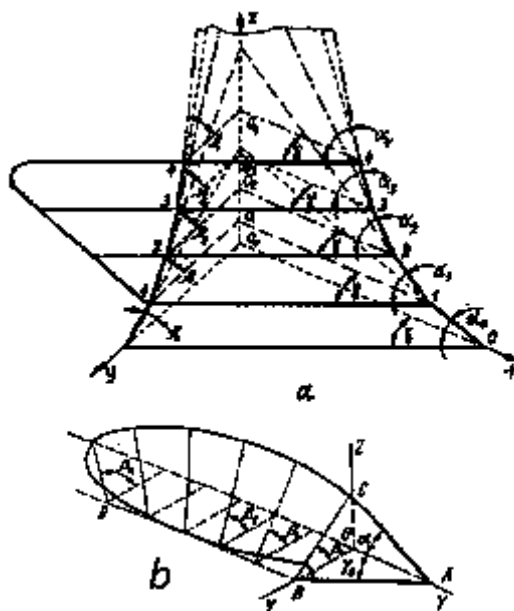
7-rasm. Uch yonli ponaning palaxsaga ta'siri:
a – uch yonli pona; b – uning palaxsaga ta'siri.

Uch yonli qiya pona (7- a rasm) esa bir yurishda yuqoridagi uchta ikki yonli ponaning tuproqqa ta'sirini o'rnini bosadi.

Agar uch yonli qiya pona X o'qiga parallel harakatlansa (7-*b* rasm), uning o'zaro perpendikulyar bo'lgan VOM , AOM , AOV yonlari uchta yassi ikki yonli ponalardek ta'sir etadi. AV qirradi palaxsani shudgor tubidan, VM qirradi esa shudgor devoridan ajratsa, AVM yoni uni uning tomonga surib siljitadi, ag'daradi, natijada tuproq maydalanadi.

α burchaklari o'sib borayotgan bir nechta uch yonli qiya ponalarni bir-birining ustiga kiydirilsa, 8- *a* rasmdagidek silindrik sirtini (chunki $\gamma = \text{const}$) hosil qiladi. Bunday korpus bilan qumloq tuproqli yer shudgorlansa, palaxsa yuqoriga ko'tarilayotib, jadal maydalanadi, ammo yetarli ag'darilmaydi.

Serildizli, zarrachalari o‘zaro bog‘langan, ya‘ni jiplashgan tuproqli dalani haydashda palaxsani nafaqat maydalash, balki ag‘darish talab qilinadi. Bunday ishni bajarish uchun 8- b rasmdagidek β burchaklari tezroq o‘sadigan ponalarni bir-biriga kiydirib, vintsimon sirt (gelikoidni) yasash va uning bir bo‘lagidan vintsimon korpus qirqib olish mumkin. Bunday korpuslar botqoqli chimli tuproqni to‘liqroq ag‘darib berish qobiliyatiga ega bo‘ladi.



8-rasm. Uch yonli ponalardan korpus sirtining hosil bo‘lishi:

a – silindrsimon; b – vintsimon.

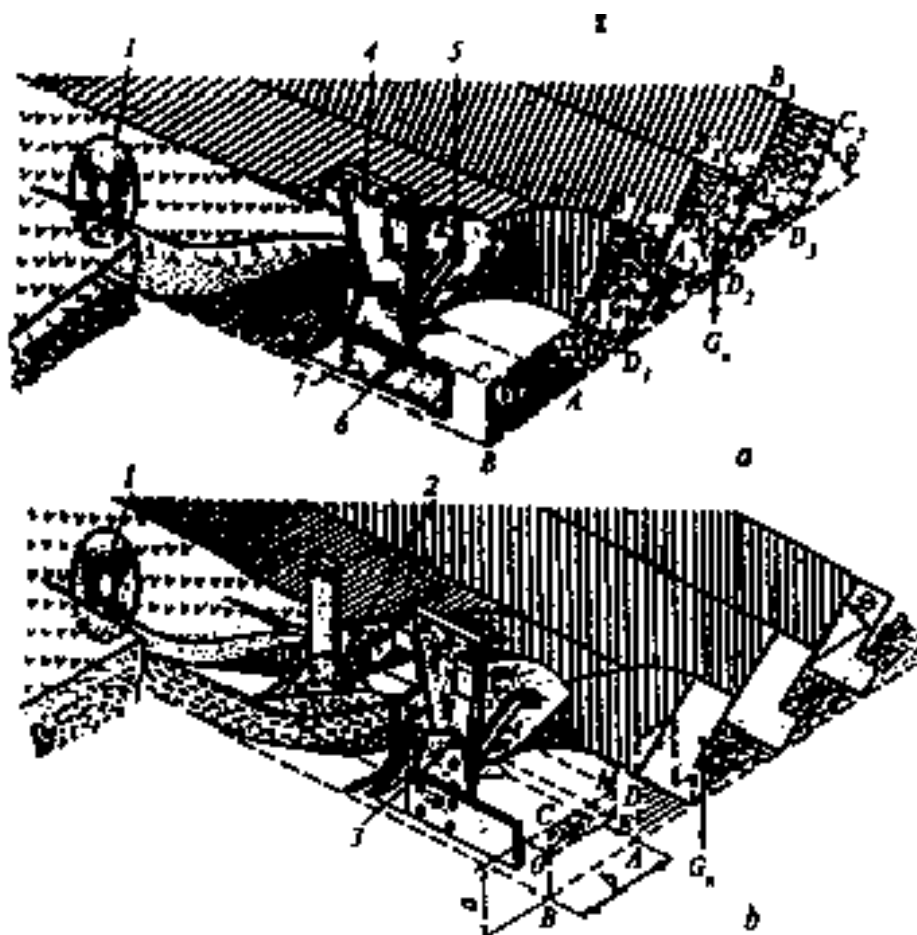
To‘liqroq ag‘darilgan palaxsaning yuza beti pastga yotqizilib, tuproq bilan ko‘miladi, natijada chim tez chirindiga aylanadi.

Shunday qilib, uch yonli qiya ponaning qaysi burchagi tezroq o‘zgarishiga qarab, plug korpusiga beriladigan silindrsimon (α burchagi tezroq o‘zgartirilsa) yoki silindroidsimon (α hamda γ burchaklari tezroq o‘zgartirilsa), shuningdek, vintsimon (β burchagi tezroq o‘zgartirilsa) sirt yasaladi.

5 – §. Pluglar

Tuproqqa asosiy ishlov beradigan har qanday plug ramasi

oʻrnatilgan ishchi qismlar, gʻildiraklar, ularni turli sharoitda moslovchi mexanizmlar va traktorga ulaydigan qurilmadan tuzilgan. Plugning ishchi qismlariga pichoq 1 (9 va 10 - rasm), chimqirqar 2, asosiy korpus 3 va chuqurlatkich 4 kiradi. Pichoq shudgorlanayotgan yerni tik tekislikda maʼlum chuqurlikda tilib ketadi. Asosiy korpus yerdan kengligi b qalinligi a boʻlgan AVSD (9 – a rasm) toʻrtburchagiga oʻxshagan tuproq palaxsasini oʻng tomonga surib agʻdaradi, maydalaydi.



9 - rasm. Plugning texnologik ish jarayoni:

a – chimqirqarsiz; b – chimqirqar bilan; 1 – pichoq; 2– chimqirqar; 3 korpus; 4 – ustun; 5 – agʻdargich; 6 – lemex; 7 – tirak taxta; a – shudgorlash chuqurligi; b – korpusning qamrov kengligi; θ – palaxsaning engashish burchagi.

Agar yerning ustki qatlami serildiz boʻlsa, asosiy korpus oldiga

chimqirqar oʻrnatiladi. U AVSD palaxsaning OSME boʻlagini ajratib olib, shudgor tubiga tashlaydi. Palaxsaning oʻz joyida qolgan S shaklidagi AVOEMD qismini asosiy korpus shudgor tubidan ajratib oladi, ilgari toʻntarilgan OSMEning ustiga agʻdarib tushiradi va uni koʻmib ketadi.

Yerga plug bilan ishlov berishdan asosiy maqsad tuproq palaxsasini agʻdarishni taʼminlashdan iboratdir. Agʻdarish jarayonida tuproq maydalanib yumshaydi.

Agrotexnik talablar. Har yili ekin ekiladigan yerlarni kuzgi shudgorlashda hamda qoʻriq yerlarni birlamchi shudgorlashda chimqirqar (yoki burchakqirqar) bilan jihozlangan plugdan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Shudgorlangan yerni takroriy haydashda hamda sochilgan goʻngni koʻmishda chimqirqarsiz plug ishlatiladi. Serildiz joylarda tuproqni maydalash qiyin boʻlganligi sababli palaxsani toʻliqroq agʻdarib, kesaklarni maydalashga intilmasdan shudgorlash kerak (kesaklar boshqa qurollar yordamida keyinchalik maydalanadi). Sertosh yerlar saqlagichli plug bilan haydaladi.

Tuproq eng qulay namlikka (16-18 %) ega boʻlgan agrotexnik muddatlarda, kamida 20 sm (makkajoʻxori va paxta uchun kamida 30 sm) chuqurlikda shudgorlanishi lozim.

Har yili bir xil chuqurlikda haydash natijasida shudgor tubi zichlanib „plug tovon“ hosil boʻladi va ekin ildizining rivojlanishiga salbiy taʼsir koʻrsatadi. „Tovon“ni buzish uchun har 2-3 yilda chuqurlatkich bilan ishlov berish talab qilinadi.

Shudgorlash chuqurligining amaldagi oʻzgarishi agronom tayinlagan miqdordan ± 5 % dan oshmasligi kerak. Plugning ishchi qamrov kengligi konstruktiv kengligidan ± 10 % dan ortiq farq qilmasligi lozim. Shudgorlash natijasida oʻsimlik qoldiqlari va sochilgan goʻng toʻliq koʻmilishi kerak. Har bir korpus agʻdargan palaxsalardan paydo boʻladigan doʻngchalar balandligi 5 sm dan oshmasligi talab qilinadi. Shudgorlangan joylarda baland tuproq

uyumlari va o'ta keng ochilgan jo'yaklar bo'lmasligi kerak.

Dala chetida plugli agregatning burilishi uchun haydalmasdan qoldirilgan yo'lakchalar ko'ndalangiga to'liq chuqurlikda shudgorlanishi kerak. Shudgorlash natijasida o'lchamlari 1-10 mm bo'lgan kesakchalar hosil qilishga erishish kerak. O'lchamlari 0,25 mm dan maydaroq zarrachalar tuproq eroziyasini kuchaytirishi sababli, ularning paydo bo'lishiga yo'l qo'ymaslik kerak.

Pluglar tasnifi. Pluglar o'zining vazifasi, traktorga ulanish usuli, konstruksiyasi, korpuslar soni va mo'ljallangan ishchi tezligiga qarab har xil turlarga bo'linadi. Plug korpusining konstruksiyasiga qarab lemexli, diskli, chizelsimon, rotatsion va qurama (kombinatsiyalashtirilgan) kabi turlarga bo'linadi. Eng ko'p tarqalganlari lemexli pluglardir. Diskli pluglardan og'ir (o'ta qattiq va zich) tuproqli dalalarni haydashda foydalaniladi. Rotatsion va qurama pluglar ekinni ekish va parvarishlash agrotexnikasi talablariga qarab ishlatiladi.

Plug turini ekin ekiladigan mintaqalardagi sharoitga moslab to'g'ri tanlash muhimdir.

Lemexli pluglar o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

- oddiy (keng ko'lamda ishlatiladigan) pluglar. Bu guruhga xar yili haydaladigan yerlarga ishlov berish uchun mo'ljallangan pluglar kiradi;

- maxsus pluglar. Bu guruhga changalzor — botqoqbop, plantatsiyabop, bog'bop, tokzorbop, o'rmonbop, yarusli, tekis shudgorlaydigan va boshqa pluglar kiradi.

Traktorga ulanish usuli bo'yicha pluglar *tirkalma*, *osma* va *yarim osma* turlarga bo'linadi.

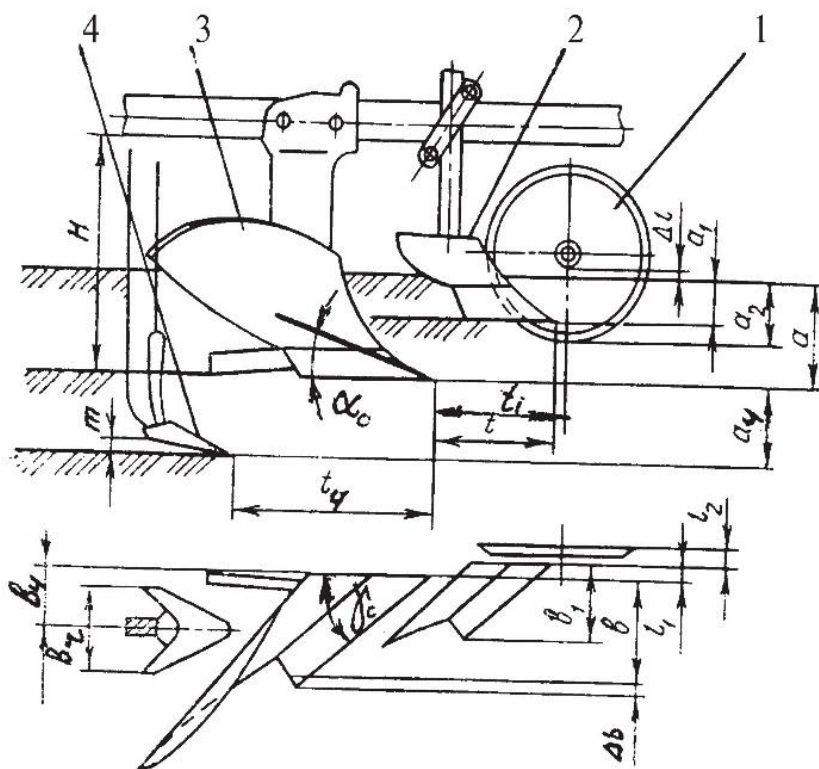
Tirkalma plug traktorga maxsus tirkagich yordamida ulanib, uning to'liq og'irligini esa o'z g'ildiraklari ko'tarib yuradi. Plugni ishchi va transport holatlariga maxsus mexanizmlari yordamida keltiriladi.

Osma plug traktorning osish qurilmasiga o'rnatiladi, transport holatida uning

to'liq og'irligi traktorga, ish jarayonida esa tayanch g'ildiraklarga tushadi. Osmo pluglarni ish va transport holatiga keltirish traktorning osish qurilmasi mexanizmlari yordamida bajariladi. Plugning tayanch g'ildiragi shudgorlash chuqurligini o'zgartirish uchun xizmat qiladi.

Yarim osma plug traktorning osish qurilmasiga o'rnatilib, plug transport holatda bo'lganda og'irligining bir qismi orqa g'ildirakka tushadi.

Texnologik. jarayonni bajarish usuli bo'yicha pluglar tuproq uyumi va jo'yaklar hosil qiladigan va tekis shudgorlaydigan turlarga bo'linadi. Tuproq uyumi va jo'yaklar hosil qilib shudgorlaydigan pluglarga faqat bir tomonga ag'daradigan korpuslar o'rnatiladi. Bunday holda, yerni keyinchalik tekislash uchun ko'p mexnat sarflanadi. Tekis shudgorlaydigan pluglarga bir vaqtning o'zida chap va o'ng tomonga ag'daradigan korpuslar o'rnatiladi. Ularni navbatma-navbat ishlatish hisobiga tuproq palaxsalari doimo bir tomonga ag'dariladi, natijada yer uyum va jo'yaklar hosil bo'lmasdan shudgorlanadi.



10-rasm. Plug ishchi qismlarini joylashtirish sxemasi:

1-pichoq; 2-chimqirqar; 3-korpus; 4-chuqurlatgich; a -shudgorlash chuqurligi; a_1 -chimqirqarning ishlov berish chuqurligi; a_2 -chuqurlatkichning ishlov berish chuqurligi; H -rama balandligi; b -korpusning qamrov kengligi; Δb -korpus

qamrov kengligining qoplanishi; b_1 -chimqirqarning qamrov kengligi; b_3 -chuqurlatkichning qamrov kengligi; t, t_1, t_3 -chimqirqarning pichoq o'qi va chuqurlatkichning asosiy korpusga nisbatan bo'ylama yo'nalish bo'yicha joylashishi; l_1, l_2, l_3 -chimqirqar, pichoq va chuqurlatkichning asosiy korpusga nisbatan ko'ndalang yo'nalish bo'yicha joylashishi; Δl - pichoq gupchagi va yer orasidagi masofa.

Tekis shudgorlash uchun frontal pluglardan ham foydalanish mumkin.

Plugning ishchi qismlarini bevosita tuproqqa ta'sir etuvchi pichoq 1, chimqirqar 2, korpus 3, chuqurlatkich 4 lar tashkil qiladi (10-rasm).

Pichoq korpusning oldida joylashtiriladi va tuproq qatlamini vertikal tekislikda haydalmagan dala tomonidan tayinlangan joyda tilib ketadi va shudgor devorining silliq bo'lishini ta'minlaydi. Natijada orqada joylashtirilgan chimqirqar yoki korpus tuproq palaxsasini uzib olganida shudgor devori notekis bo'lib qolmaydi va energiya sarfi kamroq bo'ladi. Pichoqdan foydalanilsa, begona o't qoldiqlari to'liqroq ko'miladi, plugning harakati ravonroq bo'ladi, tayinlangan chuqurlikning o'zgaruvchanligi kamayadi.

Chimqirqar serildiz, chim bosgan yerlarni haydashda ishlatiladi va korpus bilan pichoq o'rtasida joylashtiriladi (10-b rasm). Chimqirqar asosiy palaxsaning dala chetidan 8-12 sm chuqurlikda, korpus qamrov kengligining $2/3$ qismiga teng bo'lagini qirqib olib, shudgor tubiga tashlab beradi. Natijada yerning ustki qatlami to'liqroq ko'miladi va chirindiga aylanadi. Ayrim sharoitlarda maxsus pluglarda chimqirqar o'rniga undan kichikroq bo'lgan burchakkesar ham ishlatilishi mumkin.

Korpus plugning asosiy ishchi qismidir. U a chuqurlikdagi va b kenglikdagi palaxsani yerdan ajratib oladi va uni 130° - 150° burchakka burib ag'daradi. Burib ag'darish natijasida tuproq palaxsasi deformatsiyalanib, maydalanadi, shudgorlangan tomonga a masofaga suriladi (9-a rasm). Shudgorlash sifati korpus ishchi sirtining geometrik shakli va o'lchamlariga

bog'liqdir.

Rivojlangan davlatlarda har qanday ish bajarishda ish unumi katta bo'lgan mashinalardan foydalanishga katta ahamiyat berilmoqda. Ish unumini oshirish uchun mashinaning qamrov kengligini emas, uning ishchi tezligini oshirish ma'qul hisoblanadi. Shu sababli, respublikamizda ham tezkor korpuslar o'rnatilgan pluglar keng tarqalgan, ularni kamida 10 km\soat ishchi tezligida agregatlash talab qilinadi.

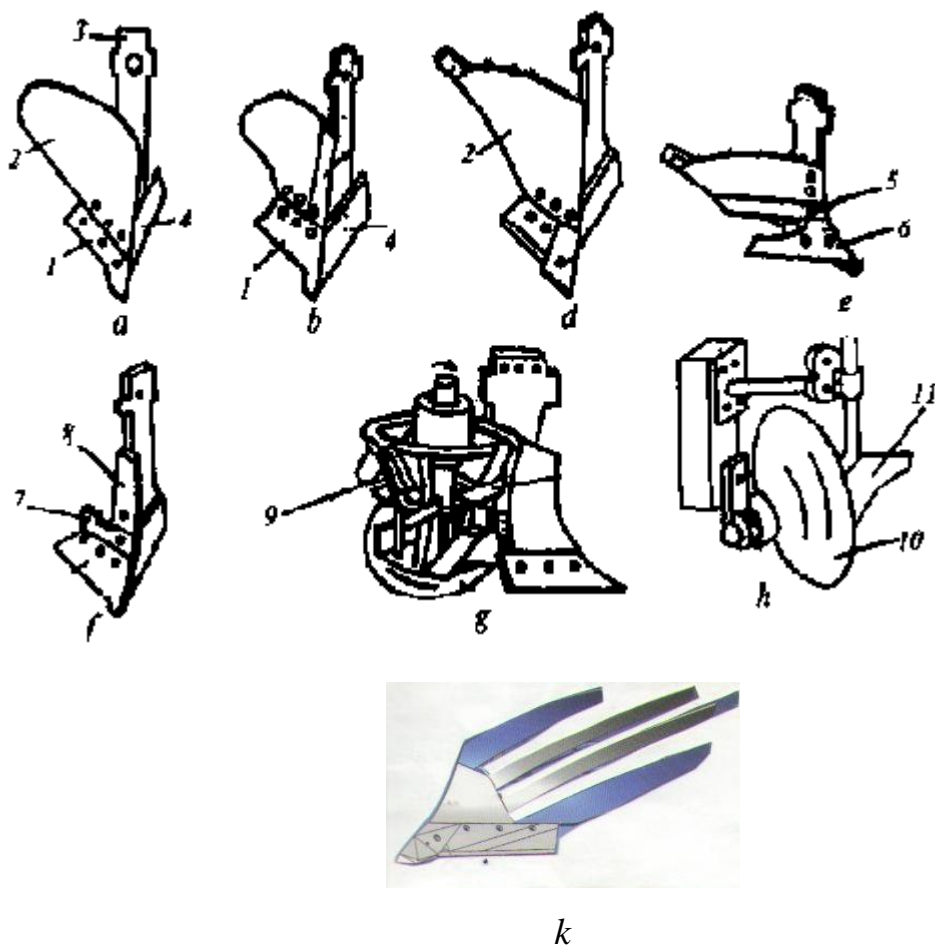
Plug ramasiga korpuslarni o'rnatishda yonma-yon korpuslardagi lemexlar + Δ b kenglikdagi yo'lakka ikki marta ishlov berib, begona o'tlarni kafolatli yo'qotadi.

Chuqurlatkich asosiy korpusdan keyin, unga nisbatan chuqurroq o'rnatiladi va korpus lemexi zichlab ketgan "plug tovoni"ni tilib, buzib ketadi. O'simlik ildizining rivojlanishi yaxshilanadi, suv almashinuvi yengillashadi.

6 – §. Korpus turlari

Ekin ekiladigan tuproq turlari har xil bo'lganligi sababli, ularga mos usulda ishlov berishni ta'minlash uchun ko'p turdagi korpuslar yaratilgan.

Sifatli shudgorlash uchun har xil turdagi tuproq xossalariga mos keladigan ishchi sirtga ega bo'lgan korpus turini to'g'ri tanlash kerak. Tuproq turi va holati ko'p bo'lganligi sababli, ko'p turdagi korpuslar ishlatiladi. Ular: *ag'dargichli, ag'dargichsiz, o'yiq, disksimon va qurama* (kombinatsiyalangan) korpuslardir (11- rasm).



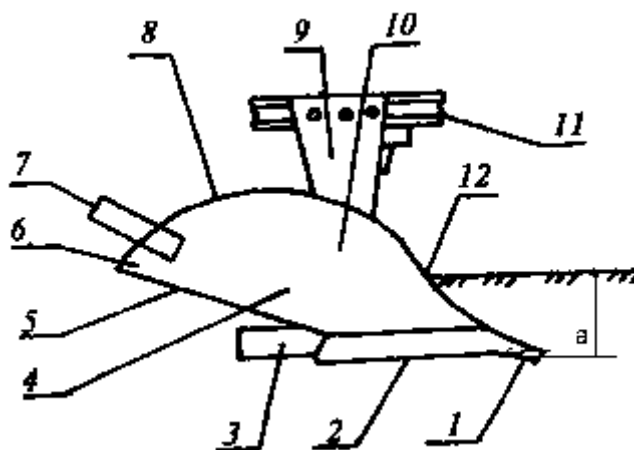
11- rasm. **Konstruksiyasi bo'yicha korpus turlari:**

a – madaniy; b – tezkor; d – universal; g – o‘yikli; f – ag’dargichsiz; e – qurama; j – disksimon; k – panjarasimon tezkor; 1 – lemex; 2 – ag’dargich; 3 – ustun; 4 – tirak taxta; 5 – yuqorigi lemex; 6 – pastki lemex; 7 – lemex kengaytirgich; 8 – qalqon; 9 – rotor; 10 – disk; 11 – burchakkesar.

Ag’dargichli korpus (11- *a, b, d* rasmlar) keng tarqalgan bo‘lib, madaniy, tezkor, universal va vintsimon turlarga bo‘linadi. Uning qismlari 12- rasmda keltirilgan bo‘lib, lemex 1, ag’dargich 4 va tirak taxtasi 3 o‘rnatiladigan ustun 9 dan tashkil topgan. Ag’dargichli korpus tuproq palaxsasini ag’darib maydalash maqsadida ishlatiladi. Ustunga biki o‘rnatilgan lemex va ag’dargich yagona ishchi sirtini tashkil qiladi.

Plug korpusi qamrov kengligi *b* (9 va 13- rasmlar), shudgorlash chuqurligi *a* (12-rasm), lemex tig’ining shudgor devoriga engashish burchagi γ (13-rasm)

va lemexning shudgor tubiga engashish burchagi α_0 hamda ishchi sirtining shakli bilan tavsiflanadi. Oddiy pluglardagi korpusning qamrov kengligi b asosan 30, 35 va 40 sm, maxsus pluglarda 45, 50, 60, 75 hatto 100 sm bo'lishi mumkin. Qamrov kengligi bir-biridan farq qiladigan ko'p turdagi korpuslarning ishlab chiqarilishiga sabab mahalliy tuproq sharoitlari va ekiladigan ekinning turiga qarab, yerlarni turli chuqurlikda shudgorlashning talab qilinishidir. Maksimal haydash chuqurligi korpus qamrov kengligining 79% dan oshmasligi, ya'ni $b \geq 1,27 a_{max}$ bo'lishi kerak. Aks holda palaxsa sifatli ag'darilmaydi. Demak, $a=27$ sm chuqurlikda shudgorlash tayinlansa, $b = 1,27 \cdot 27 = 35$ sm bo'lgan, agar $a = 30$ sm bo'lishi talab qilinsa, $b = 1,27 \cdot 30 = 40$ sm li korpus o'rnatilgan plugni ishlatish lozim.



12- rasm. Korpusning tuzilishi:

1 – lemex; 2 – lemex tig'i; 3 – tirak taxta; 4 – ag'dargich; 5 – ag'dargichning shudgor chet qirqimi; 6 – ag'dargich qanoti; 7 – uzaytirgich; 8 – ag'dargichning ustki chet qirqimi; 9 – ustun; 10 – ag'dargich ko'kragi; 11 – plug ramasi; 12 – ag'dargichning dala chet qirqimi.

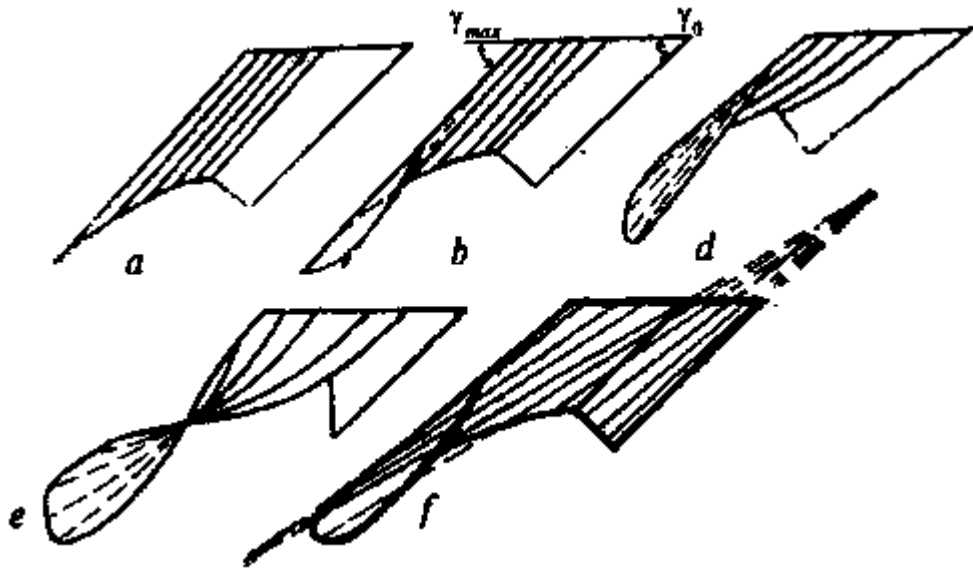
Ag'dargichli korpus ish sifatini tuproq palaxsasining ag'darilish darajasi va maydalanish jadalligi belgilaydi. Ular esa yuqorida qayd etilganidek, sirtning α , γ va β burchaklarining o'zgarishiga, ya'ni ishchi sirtning turiga bog'liqdir. Shu sababli ishchi sirtining turiga qarab, ag'dargichli korpuslar *silindrsimon*, *silindroidsimon*, *vintsimon* bo'ladi (13 - rasm).

Agar korpus silindrsimon sirtga (13- *a* rasm) ega bo'lsa, uning yasovchilari fazoda o'ziga o'zi parallel harakatlanadi, ya'ni $\gamma_0 = \gamma_{max}$ ularning farqi $\Delta\gamma = \gamma_{max} - \gamma_0 = 0$ bo'ladi. Shu sababli korpus ag'dargichining qanoti buralmagan bo'lib, tuproq qatlamini yetarli ag'darmaydi, ammo yaxshi maydalaydi. Bunday korpuslardan amalda deyarli foydalanilmaydi.

Madaniy, universal va ayrim tezkor korpuslar silindroid sirtga egadirlar (13- *b, d* rasmlar). Silindroid sirtning yasovchisi fazoda gorizontal tekislikka parallel, ammo o'ziga o'zi noparallel siljiydi. Yasovchi yuqoriga siljishi vaqtida γ burchagining qiymati γ_0 dan γ_{max} gacha o'sib boradi. Ularning farqi $\Delta\gamma = \gamma_{max} - \gamma_0$ oz ($\Delta\gamma = 2^\circ - 7^\circ$) bo'lsa, madaniy korpus, kattaroq ($\Delta\gamma = 7^\circ \dots 15''$) bo'lsa, universal korpus sirti yasaladi. Agar $\gamma_0 = 26 - 35^\circ$ bo'lib, $\Delta\gamma = 2^\circ - 6^\circ$ bo'lsa, tezkor korpus sirti yasaladi. Vintsimon sirtli (13- *e* rasm) korpus boshqa turdagi korpuslarga qaraganda uzunroq bo'lib, uning ag'dargichi yaqqol ko'zga tashlanadigan darajada buralgan bo'ladi. Natijada tuproq palaxsasi vintsimon korpus bo'ylab ko'tarilganda o'ta kam maydalanadi, lekin yaxshi ag'dariladi.

Madaniy korpus kamroq buralgan silindroidsimon sirtga ega. Shu sababli u tuproq palaxsasini qoniqarli darajada ag'darib yaxshi maydalaydi. Ulardan doimo ishlov berib kelinayotgan dalalarni shudgorlashda foydalangan ma'quldir.

Korpus uch xil tezlikda ishlatish uchun tayyorlanadi: 7 km/soat gacha, 7-9 km/soat va 9-12 km/soatgacha. Agar korpus tavsiya etilgan tezlikdagina ishlatilsa u tuproq qatlamini qoniqarli ag'darib tashlaydi. Tezlik miqdori plugning pasportida ko'rsatilgan bo'ladi.



13- rasm. Ishchi sirtining tuzilishi bo'yicha korpus turlari:

a – silindrsimon; b – silindroidsimon – madaniy; d – silindroidsimon – universal; e – vintsimon; f – konussimon.

Universal korpus. Ko‘proq buralgan silindroidsimon sirtga ega bo‘lib, tuproqni yaxshi ag‘daradi, ammo kamroq maydalaydi. Bunday korpus changalzor - botqoqbop pluglarga, baʼzan oddiy pluglarga ham qo‘yilib, serildiz va qo‘riq yerlarni shudgorlashda ishlatiladi.

Ag‘dargichsiz korpus (11- d rasm). Qurg‘oqchilik, tuprog‘i shamol va suv eroziyasiga uchrash ehtimoli bor joylarda ishlatiladi. Uning lemexi l kesib olgan palaxsa kengaytirgich 7 gacha ko‘tarilib, uning ustidan orqa tomonga siljib o‘tadi va shudgor tubiga tushadi. Yuqoriga ko‘tarilib, oshib tushish va shudgor tubiga zarb bilan urilish natijasida tuproq qatlami deyarli aralashmasdan birmuncha maydalanadi. Ang‘iz deyarli saqlanib qoladi. To‘siq 8 ustunni eyilib ketishidan saqlaydi.

Tezkor korpus (11 k-rasm) 10-12 km/soat tezlikda ishlatilgandagina texnologik jarayon yaxshiroq bajariladi. Bunday korpusning ag‘dargichidan irg‘itilayotgan tuproq 30-40 sm uzoqlikdagi yerga otilib borib yoyilib tushadi, zarb bilan yerga urilishi hisobiga kesaklar maydalanadi. Natijada shudgor yuzasi tekisroq bo‘ladi. Agar tezkor korpus me‘yoridan

kamroq tezlikda (8 km/soat) ishlatilsa, uning tuproqni irg'itish tezligi va deformatsiyalashi kamayib, shudgor sifati yomonlashadi.

Tezkor korpusning shudgor chet qirqimi ag'darilgan tuproqqa tegmasligi uchun u egri chiziq shaklida yasaladi. Tezkor korpus ko'kragi tezroq eyilishi sababli, uni almashtiriladigan qilinadi. Bunday korpusning tirak taxtasi balandroq bo'ladi. Agar tirak taxta pastroq bo'lsa, katta kuch ta'sirida shudgor devoriga ko'proq botib, korpusning ravon harakatini ta'minlamaydi.

O'yoq korpus (11 - e rasm). Unumdor tuproq qatlami yupqa joylarda, uning pastki qatlamini har yili oz-ozlab qo'shimcha yumshatish hisobiga, unumdor qatlam qalinligini oshirish maqsadida ishlatiladi.

O'yoq korpus ikkita pastki 6 va yuqorigi 5 lemexlarga egadir. Lemexlar orasidagi o'yoq joydan pastki lemex qirqib, birmuncha yuqoriga ko'targan chirindisiz qatlam qisman yumshatilib, orqa tomonga ag'darilmasdan o'tadi. Ustki lemex qirqib olgan chirindiga boy qatlam esa uning ustiga ag'dargich ta'sirida agdariladi.

Qurama (kombinatsiyalashtirilgan) korpus (11- g rasm). Og'ir, zich tuproqli yerlarni kuchli maydalab haydash uchun mo'ljallangan. Bunday korpusga qisqartirilgan ag'dargich 12 o'rnatiladi. Agdargichning kesib olingan joyiga konussimon rotor 9 qo'yilgan. Traktorning quvvat olish vali orqali majburan 300-500 ayl/min tezlik bilan aylantiriladigan rotor sirtiga o'rnatilgan parrak 13 qisqartirilgan ag'dargichdan tushayotgan tuproq palaxsasini shiddatli maydalab, shudgor tubiga ag'darib tashlaydi. Bunday korpus bilan haydalgan yer tuprog'i o'ta mayin, yuzasi esa tekis bo'ladi, hatto ekin ekishdan oldin qo'shimcha ishlov berish talab qilinmaydi.

Disksimon korpus (11 -h rasm). Serildiz, og'ir va qattiq tuproqli yerlarni hamda namligi yuqori bo'lgan sholipoyalarni haydash uchun mo'ljallangan. Korpus o'qiga erkin aylanadigan sferik disk 10 o'rnatilgan. O'tkir

charxlangan tig'li disk shudgor tubiga taxminan 70° , harakat yo'nalishiga esa 40° - 45° "hujum" burchagi ostida o'rnatiladi.

25-35 sm gacha botirilgan disk agregat bilan birgalikda ilgari lama, tuproqning qarshiligi ta'sirida aylanma harakatda bo'ladi. Qirqib olingan tuproq palaxsasini u yon tomoniga surib, birmuncha ko'tarib, shudgor tubiga ag'darib tashlaydi, deyarli maydalamaydi. Uning tig'i oddiy lemex tig'idan uzun bo'lganligi sababli, tezda o'tmaslashib qolmaydi. Bunday korpus shudgor tubini zichlamaydi, "plug tovoni"ni hosil qilmaydi. Yirik kesaklar orasi ochiq bo'lganligi sababli shudgor tezroq quriydi. Diametri 70 sm bo'lgan sferik diskning qamrov kengligi 30 sm ga etadi.

7 – §. Korpus qismlari

Korpus lemex, ag'dargich, tirak taxta va ustundan tashkil topgan.

Lemex (14-rasm) tuproq palaxsasini tagidan kesib, yerdan ajratadi, biroz ko'tarib, uni ag'dargichga uzatadi. Ish jarayonida zichlangan tuproq lemex sirti bo'ylab katta bosim bilan siljib o'tishi natijasida uning tig'i tez eyilib, o'tmas va ensiz bo'lib qoladi. O'tmas lemex plugning sudrashga qarshiligi keskin (30% gacha) oshib ketishi mumkin. Shu sababli uni qizdirib, orqa tomonidagi bo'rtiq metall zahirasi (magazin) bolg'a bilan urilib, tig' tomonga siljiladi, natijada uning holatining dastlabki kengligi tiklanadi. Tiklangan tig' 25° - 35° ostida qalinligi 1,0 mm ga kelguncha charxlanadi, lemex magazinidagi metall zahirasi tig'ni 4-5 marotaba cho'zib tiklashga yetadi.

Lemexlari o'tmas bo'lib qolgan plugning nafaqat sudrashga qarshiligi ortadi, balki uning tayinlangan chuqurlikka botishi qiyinlashib, ravon harakatlanishi ta'minlanmaydi.

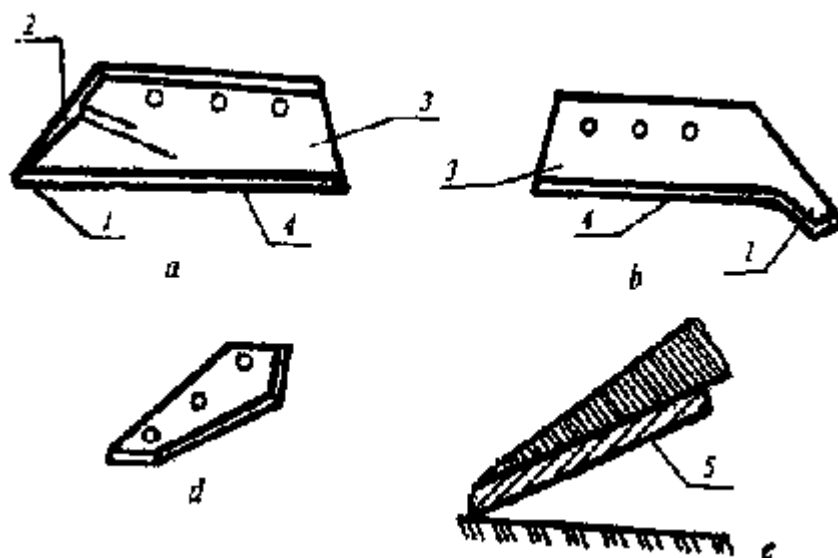
Lemex yeyilishga bardosh beradigan maxsus po'latdan tayyorlanadi. Undan tashqari, lemexlarni o'z-o'zidan o'tkirlanadigan qilib ham yasash mumkin. Bunday holda lemex tig'ining tagiga eyilishga chidamli maxsus qotishma (masalan, sormayt) 1,5 mm qalinlikda payvandlanadi (14-d rasm) yoki u ikki qatlamli

po‘latdan yasaladi. Ish jarayonida bunday lemex tig‘ining ustki yumshoqroq qatlami tezroq eyilib, pastki o‘tkir qatlamini ochib berishi natijasida tig‘ning o‘tkirligi doimo tiklanib turadi. Oddiy lemexga nisbatan qotishma payvandlangan lemex 10-12, ikki qatlamli po‘latdan yasalgani esa 20-25 marta uzoqroq xizmat qiladi.

Lemex shakli shudgorlanadigan tuproq turiga moslanib tanlanadi. Tuproq turlari ko‘p bo‘lganligi sababli, lemex ham har xil shaklga egadir: *trapetsiyasimon*, *iskanasimon*, *uchburchaksimon*, *almashtiriladigan tumshuqli* va boshqalarga bo‘linadi.

Trapetsiyasimon lemex (4-a rasm) juda sodda tuzilgan bo‘lib, uni tayyorlash va ta‘mirlash arzonidir, qattiq tuproqqa botishi qiyinroq, tezroq yeyiladi. Shu sababli ularga engil tuproqli yerlarga ishlov berishda qo‘llaniladi.

Iskanasimon lemexning (14-b rasm) iskanaga o‘xshash cho‘ziq tumshug‘i pastga 10 mm va yon tomonga 5 mm egilgan bo‘ladi. bunday lemex trapetsiyasimon lemexga nisbatan qimmatroq, ammo uzoqroq chidaydi va qattiq tuproqqa yengilroq botadi. Iskanasimon lemexli plug ravonroq harakatlanadi.



14-rasm. Lemexlar:

a – trapetsiyasimon; *b* – iskanasimon; *d* - uchburchaksimon; *e* – o‘z-o‘zidan o‘tkirlanadigan; 1 – tumshuq; 2 – magazin; 3 – qanot; 4 – tig‘; 5 – qotishma qatlami.

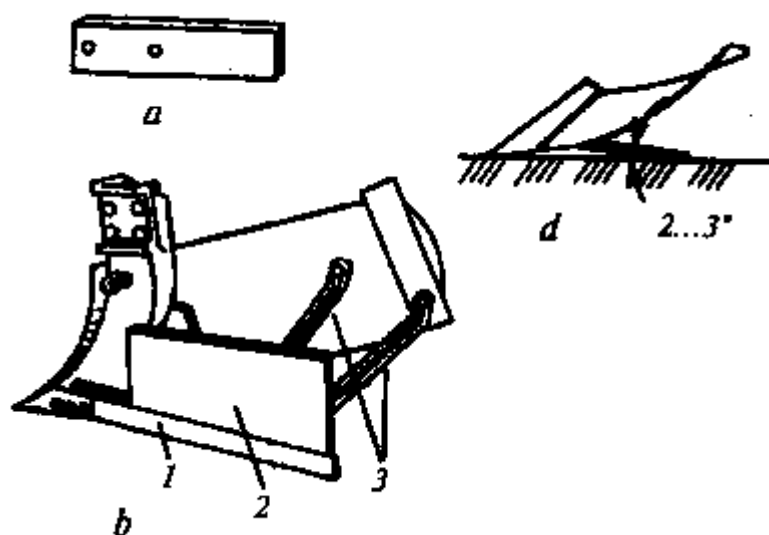
Uchburchaksimon lemex (14-d rasm) maxsus pluglarda, kartoshka va kanal kovlagichlarda ishlatiladi, chunki u tuproqqa ko‘proq bosim bilan ta’sir etib, og‘ir sharoitda ishni bajarishga qodirdir.

Almashtiriladigan tumshuqli lemexning qoziqsimon tumshug‘i yeyilganda, uni old tomonga surib chiqarib qo‘yiladi. Ayrim hollarda, yeyilgan uchi o‘g‘irilib quyiladigan ikki uchli tish o‘rnatilgan bo‘ladi. Bunday tishning ishlayotgan uchi yeyilib, dastlabki uzunligiga nisbatan 300 mm ga qisqargandagina o‘g‘irib qo‘yiladi yoki old tomonga suriladi. Bunday lemexlar og‘ir tuproq sharoitida ishlatiladi.

Ag‘dargich lemex orqali o‘tgan tuproq palaxsasini haydalmagan yerdan uzib oladi (agar pichoq o‘rnatilmagan bo‘lsa), uni ko‘tarayotib yon tomonga surib siljitadi, maydalaydi va ag‘daradi. Siljiyotgan palaxsadagi abraziv zarrachalar ta’sirida ag‘dargich tez yeyiladi va tuproqning qarshilik bosimi ta’sirijda egilib sinishi ham mumkin. Uning yuzasidan yeyilishga, qanotini egilishga bardosh beradigan qilish maqsadida, ag‘dargich ikki yoki uch qatlamli maxsus po‘latdan tayyorlanadi. Ag‘dargichning ishchi sirtini 1-2 mm chuqurlikka sementatsiya qilib, uning yeyilishga qarshiligi oshiriladi. Bunday ag‘dargichning ishchi sirti abraziv yeyilishga, o‘rta va tuproqqa tegmaydigan sirtidagi yumshoq qatlamlar egilishga chidamli bo‘ladi. Ko‘pincha ag‘dargichning ko‘kragi tezroq yeyilishi sababli, u almashtiriladigan qilib tayyorlanadi. Ag‘dargichning yuzasi bo‘ylab siljiyotgan tuproqning ishqalanish kuchini kamaytirish maqsadida, u o‘ta mayin qilib jilvirlanadi. Plugni saqlashga qo‘yganda bunday sirt korroziyaga uchrab, g‘adir-budur bo‘lib qolmasligi uchun maxsus moy bilan qoplanadi. Aks holda ishlatish vaqtida zanglab g‘adir-budur bo‘lgan joyga tuproq yopishib qoladi va siljiyotgan palaxsa tuproq bo‘ylab sirpanadi. Ma’lumki, tuproqning tuproq bilan ishqalanish koeffitsienti tuproqning po‘lat bo‘yicha ishqalanish koeffitsientidan 1,5-1,8 marta katta bo‘lganligi sababli plugning sudrashga qarshilik kuchi ortadi.

Lemex va ag‘dargich ustunga, boshi korpus yuzasidan bo‘rtib chiqmaydigan qilib, maxsus boltlar bilan mahkamlanadi. Ag‘dargich yuzasi lemexga nisbatan ko‘tarilib qolmasligi kerak.

Tirak taxta (15 – rasm) shudgor devoriga tiralib, sirpanib harakatlanadi, agʻdarilayotgan tuproq palaxsasining qarshilik kuchi taʼsirida korpus yon tomonga burilib ketmasligi uchun suyanchiq boʻlib, uning toʻgʻri yunalishda barqaror harakatlanishini taʼminlaydi. Yaʼni, tirak taxta shudgor devoriga tiralib korpusga yon tomonidan tushadigan bosim kuchini yengadi. Bosim kuchi taʼsirida tirak taxta shudgor devoriga koʻp botib, korpusning yonboshlab yurishiga yoʻl qoʻymasligi uchun uning tayanch maydoni yetarli boʻlishi kerak. Shu sababli tezkor, changalzor, botqoqbop, plantatsiyabop plug korpuslariga uzunroq hamda balandroq tirak taxta oʻrnatiladi. Korpuslarni bir - biriga yaqinroq oʻrnatib, plugning umumiy uzunligini kamaytirish maqsadida, ayrim vaqtda, oldingi korpuslarga qisqartirilgan, orqadagi korpusga esa uzunroq va balandroq tirak taxta oʻrnatiladi.



15- rasm. **Tirak taxtalar:**

a – toʻrt burchakli; b– kengaytirgichli; c — tirak taxtani shudgor devoriga nisbatan oʻrnatilishi; 1 –taxta; 2 – kengaytirgich; 3 – kergich.

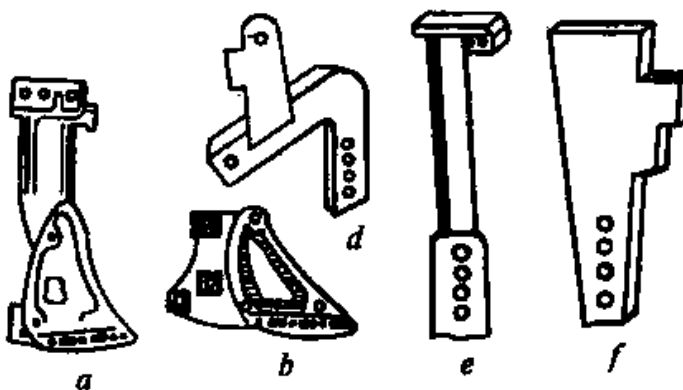
Oxirgi korpus tirak taxtasiga koʻproq bosim tushishi natijasida u tez yeyiladi, shu sababli u yerdagi tirak taxtaga ishqalanishga chidamli materialdan tayyorlangan, almashtiriladigan tovon oʻrnatiladi.

Tirak taxtaning uchi yeyilganida 180° ga oʻgirib qoʻyiladi. Tirak taxtani shudgor devoriga nisbatan 2° - 3° ga burib oʻrnatiladi.

Tirak taxtada hosil bo‘ladigan qarshilik kuchi plugni sudrashga qarshiligining qariyb 20% ini tashkil etadi. Bunday katta qarshilikni kamaytirish uchun tirak taxtaning ishchi sirtiga aylanuvchan g‘altak o‘rnatilishi ham mumkin.

Korpus ustuni (16-rasm) plugning ishchi qismi hisoblanmasa ham, shudgor sifatiga bilvosita ta’sir ko‘rsatadi. Ustun shakli va o‘lchamlari plugning ish sharoitiga moslanib qabul qilinadi va sifatli cho‘yan yoki po‘latdan quyiladi, ayrim vaqtda shtampovkalanib, payvandlanadi. Agar plugning ramasi yassi bo‘lsa, korpuslar «baland», agar rama gryadillari quyiga bukilgan bo‘lsa, «past» ustunga o‘rnatiladi. Ustun pastki qismining shakli ag‘dargich, lemex va tirak taxtani o‘rnatishga moslangan egarsimon boshmoqqa o‘xshab ketadi. Ayrim pluglarda korpuslar turini almashtiriladigan qilinadi.

Quvursimon ustunlar o‘rnatilgan plugda esa korpusni ustuni bilan ramaga nisbatan burib harakat yo‘nalishiga nisbatan γ_0 burchagini o‘zgartirish mumkin. Natijada uning qamrov kengligini birmuncha o‘zgartirish imkoni tug‘iladi («Lemken» to‘ntarma pluglari).



16- rasm. **Korpus ustunlari:**

a – quyma; b – boshmoqli; d – L simon; e va f – ko‘ndalang kesimi dumaloq va to‘rtburchak bo‘lgan ustunlar.

8 – §. Plug pichoqlari

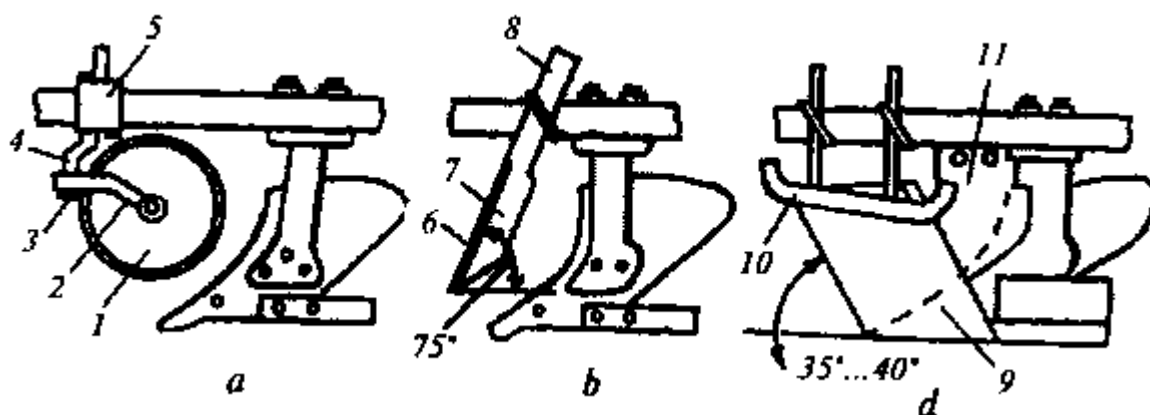
Plug pichog‘i haydashda hosil bo‘ladigan shudgor devorini tik va tekis bo‘lishini ta’minlash maqsadida ishlatiladi. Haydalayotgan yer serildiz bo‘lsa, plug

korpusi ta'sirida shudgor devoridagi ildizlarni uzib olishga nisbatan, ularni kesib ketishga kamroq kuch sarflanishi sababli, har bir korpus oldiga, har yili ekin ekiladigan yerlarni shudgorlashda esa faqat orqadagi korpus oldiga pichoq o'rnatish maqsadga muvofiqdir. Pichoq shudgor devorini silliq kesib ketsa, shudgor tubiga kamroq tuproq to'kiladi. Plug o'tganidan keyin, shudgor tubining toza bo'lishi muhimdir.

Pluglarga o'rnatiladigan pichoqlarning *disksimon*, *chopqisimon* va *yassi* turlari bo'ladi.

Disksimon pichoq (21-a rasm) oddiy va ayrim maxsus pluglarda ishlatiladi. Disksimon pichoqning qalinligi uning bukilmaligini ta'minlashi, radiusi esa ishlov berishdagi maksimal chuqurlikning 60-70 % ini tashkil etishi kerak. Disksimon pichoqning tig'i ikki tomonidan 15° - 20° etib charxlanadi.

Disksimon pichoq 1 ayri 2 ga o'rnatilgan o'qda erkin aylandi. Ayri esa tirsakli ustun 4 o'rnatilgan va ustun tirsagining burilishi hisobiga, diskni asosiy korpusning dala chet qirqimiga yaqinlashtirish yoki uzoqlashtirish mumkin. Ayrim tirsakka nisbatan gorizontallikda 10° - 15° ga erkin burilishi mumkin. Shu sababli disk plug harakat yo'nalishining o'zgarishiga moslanib, burilish imkoniyatiga ega bo'ladi.



17-rasm. Plug pichoqlari:

a – diskimono; *b* – chopqisimon; *d* – yassi, tayanch chang'ili; 1 – disk; 2 – ayri; 3 – tojsimon gayka; 4 – o'q; 5 – qisqich; 6 – chopqisimon pichoq tig'i; 7 – pichoq yuzasi; 8 – dastak; 9 – yassi pichoq; 10 – sirpang'ich; 11 – tayanch.

Korpusga nisbatan disksimon pichoqni baland, past, hamda yaqin yoki uzoqlashtirib oʻrnatish mumkin. Disk gupchagi bilan yer yuzasi orasida 1-2 sm oraliq qoldirib oʻrnatiladi. Disk oʻqi esa chimqirqar lemexi tumshugʻi ustida, agar chimqirqar oʻrnatilmagan boʻlsa, asosiy korpus lemexi tumshugʻining ustida joylashtiriladi. Ayrim vaqtda tigʻi burmalangan disklardan ham foydalaniladi.

Chopqisimon pichoq (17-b rasm) plantatsiyabop, oʻrmonbop, changalzor-botqoqbop kabi maxsus pluglarda ishlatiladi, chunki yoʻgʻon ildizlarni disksimon pichoq kesa olmasdan, koʻtarilib ketishi mumkin. Bunday joylarda chopqisimon pichoq yaxshi natija koʻrsatadi: tuproq va mayda ildizlarni kesib ketsa, yugʻonlarini turtib yer yuzasiga chiqarib ketadi. Sertosh yerlarda ham chopqisimon pichoq yaxshiroq ishlaydi.

Chopqisimon pichoq 7 ning dastasi plug ramasiga biki mahkamlanadi, tigʻi 6 esa 10^0 - 15^0 ostida 0,5 mm qalinlikkacha charxlanadi. Uning uchi asosiy korpus lemex tumshugʻiga nisbatan 3-4 sm balandroq va ilgariyatib, tigʻi esa shudgor tubiga nisbatan 70^0 - 75^0 ostida qiya oʻrnatiladi. Bunday pichoq asosiy korpusning dala chet qirqimiga nisbatan haydalmagan tomonga 0,5-1,0 sm surib qoʻyiladi.

Yassi pichoq 9 (17-b rasm) ikkita sirpangʻich changʻi 10 bilan jihozlanadi va botqoqli hamda changalzor yerlarni haydaydigan pluglarga qoʻyib ishlatiladi. Sirpangʻich changʻi changal shoxlarini yerga bosib turib, ularni pichoq kesib ketishiga yordam beradi. Yassi pichoq tigʻi harakat yoʻnalishiga nisbatan 35^0 - 40^0 engashtirib oʻrnatiladi.

9 – §. Chimqirqar va burchakkesar

Chimqirqar shaklan asosiy korpusga oʻxshagan ishchi qismidir, u ustunga oʻrnatilgan kichik lemex va agʻdargichdan tuzilgan. Tuproq qatlamini agʻdarishda xalaqit qilmasligi uchun unga tirak taxta oʻrnatilmaydi.

Chimqirqar (10-rasm) har bir korpus oldiga oʻrnatiladi va asosan begona oʻtlarni yoʻqotishni kuchaytirish uchun ishlatiladi. Chimqirqar bilan jihozlangan plugning asosiy korpuslari katta chuqurlikda ham tuproq palaxsasini toʻliqroq

ag'dara oladi, natijada shudgor sifati yaxshilanadi. O'z vazifasini sifatli bajarish uchun chimqir qar asosiy korpus olayotgan tuproq palaxsasining serildiz bo'lgan yuza qatlam bo'lagini qirqib olib, shudgor tubiga to'liq to'ntarib tashlashi lozim.

Bu tuproqning bo'lagi shudgor tubining eng chuqur va ochiq qismiga to'liq sig'ishi kerak. Shu sababli chimqir qar qamrov kengligi b_1 albatta asosiy korpus qamrov kengligi b dan kichikroq bo'lishi lozim. Ko'pincha $b_1 = 2/3 b$ qabul qilinadi.

Asosiy korpus ag'dargan palaxsalarning bir-biriga tekkan chegaralaridan begona o'tlar ko'karib chiqmasligi uchun u yerga tushadigan ildizlarni chimqir qar asosiy korpusdan oldin kesib olishi kerak. Shu sababli chimqir qar asosiy korpusning oldiga, ya'ni haydalmagan dala tomoniga (agar korpus tuproqni o'ng tomonga ag'daradigan bo'lsa, uning chap tomoniga) o'rnatiladi. Chimqir qar begona o'tlar ildizlarini asosiy qismi joylashgan sathidan birmuncha pastroq, ya'ni sharoitga qarab $a_1=8-12$ sm chuqurlikda kesib olishi kerak. Bedapoya haydalganda esa chimqir qar beda ildizlaridagi azotli tugunaklarni kesib ketadigan chuqurlikda ($a_1=7-10$ sm) o'rnatiladi. Lekin $a_1>12$ sm bo'lsa, shudgor tubiga to'ntarilib tashlangan serildiz qatlamning ustini to'liq ko'mish uchun asosiy korpus tashlayotgan tuproq miqdori yetmasdan qolib, yomon ko'milishi mumkin. Agar $a_1>8$ sm bo'lsa, chimqir qar lemexi eng serildiz sathida harakatlanib, ildizlarni to'liq kesib ololmasdan, tuproqni uyumlab surib yuradi, plugning sudrashga qarshiligi ortib ketadi.

Chimqir qar ni korpusga nisbatan ilgari latib o'rnatish masofasi t katta ahamiyatga ega. Agar t me'yoridan katta bo'lsa, chimqir qar ag'darayotgan tuproq uning oldidagi korpusga tegib, mo'ljallangan joyga tushmaydi, texnologik jarayon buziladi. Agar t me'yoridan oz bo'lsa, chimqir qar uning orqasidagi korpus ag'darayotgan qatlam tegib, tiqilib qoladi. Shu sababli amalda t ni asosiy korpusning qamrov kengligi b ga teng qilib qo'yiladi.

Chimqir qar ning dala chet qirqimi asosiy korpusning dala chet qirqimiga nisbatan haydalmagan yer tomonga $l_1 = 0,5-1,5$ sm ga surib qo'yiladi. Aks holda chimqir qar hosil qilgan shudgor devorini orqadagi asosiy korpus sidirib buzishi,

uning qarshiligi ko'payishi mumkin.

Dalaga go'ng sochilgandan keyin shudgorlash talab qilinsa, begona o'tlari bo'lmagan yerlarni haydashda chimqirqar ishlatilmaydi.

Burchakkesar (11 -h rasm) ham chimqirqarga o'xshab korpus bilan ag'darilgan tuproq palaxsalarini bir-biriga tekkan chegaralaridan begona o'tlar o'sib chiqishini oldini oladi. U ham har bir korpus oldiga o'rnatiladi va asosiy korpus bo'ylab ko'tarila boshlagan tuproq palaxsasining haydalmagan dala tomonidagi ustki serildiz joyini $a_{\delta}=6-8$ sm chuqurlikda uchburchak shaklda kesib olib, shudgor tubiga tashlaydi. Uni asosiy korpus ag'darib maydalagan tuproq to'liq ko'mib ketadi. Burchakkesarning ishi ham tuproq palaxsasini to'liqroq ag'darish imkonini beradi, ammo uning chimqirqarga nisbatan samarasi kamroqdir.

Uning kichkina ag'dargichi *11* bevosita asosiy korpus ag'dargichining ustiga mahkamlanadi. Burchakkesar o'rnatilganda asosiy korpuslar oralig'ini kamaytirish hisobiga plugning umumiy uzunligini qisqartirib, uning ixchamligini oshirish mumkin.

10 – §. Plugning yordamchi qismlari

Plugning yordamchi qismlari *rama, g'ildiraklar, tirkagich yoki osgich, ramani ko'tarib-tushirish mexanizmlar va saqlagichdan iboratdir.*

Plug ramasiga hamma ishchi va yordamchi qismlar hamda mexanizmlar o'rnatiladi. Konstruksiyasi bo'yicha *rama yassi, ilgakli* va *qurama* turlarga bo'linadi.

Ilgakli rama gryadilining oxirgi uchi quyi tomonga bukilgan bo'lib, maxsus pluglarda ishlatiladi va past ustunli korpuslarni o'rnatishga mo'ljallangan.

Yassi rama bo'laklari bir tekislikda joylashgan bo'lib, plug qismlarini o'rnatishga qulaydir. Yassi rama bo'laklardan yig'iladi yoki yaxlit payvandlangan bo'ladi. Rama bittadan korpus o'rnatiladigan gryadillar va ularni o'zaro birlashtirib turuvchi bikrlilik to'sinidan iborat yoki o'ta baquvvat quvursimon to'sindan bo'lishi

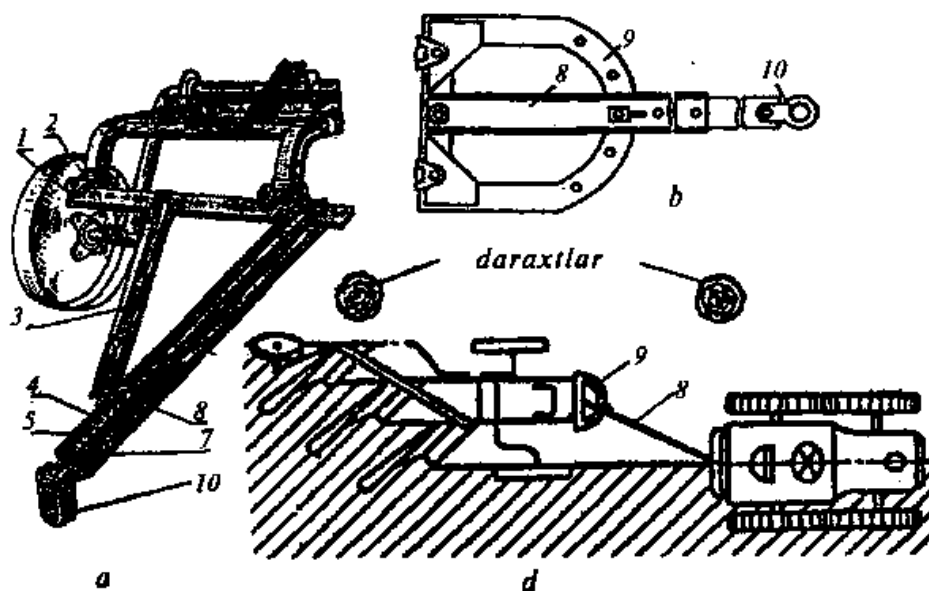
mumkin. Ko'p korpusli plug ramasidan oxirgi korpuslarni yechib olib, uning qamrov kengligini kamaytirish imkoni ko'zda tutilgan bo'ladi.

Plug g'ildiraklari bajaradigan ishi bo'yicha bir nechta turga bo'linadi. Osmo pluglarga bir yoki ikki tayanch g'ildiraklari o'rnatilib, ular plugning transport holatida yerga tegmaydi, shudgorlash vaqtida esa dala yuzasiga tayanib, korpuslarning chuqurlashib ketishini cheklab turadi, ya'ni tayinlangan shudgorlash chuqurligini ta'minlaydi. Tirkama plug g'ildiraklari transport holatida dala yuzasi bo'ylab harakatlanib, plug og'irligini to'liq ko'tarib yuradi. Ishchi holatda esa turli balandlikda joylashib, plug ramasini gorizontal holatda, korpuslarni tayinlangan chuqurlikda ushlab yuradi.

Yarim osma plugning o'rtasiga o'rnatilgan tayanch g'ildiragi haydash chuqurligini sozlash uchun xizmat qiladi. Orqasidagi g'ildirak shudgorlash vaqtida orqadagi korpuslarning tayinlangan chuqurlikda ushlab transport holatida plug og'irligining bir qismini ko'tarib yuradi.

Pluglarga metalldan yasalgan qattiq to'g'inli yoki pnevmatik shina kiydirilgan g'ildiraklar o'rnatiladi. Qattiq to'g'inli g'ildirakka nisbatan pnevmatik shinali g'ildirakning sudrashga qarshiligi 25-30 % gacha kamroq bo'ladi, ularga nam tuproq kamroq yopishadi. Shu sababli tezkor pluglarga ko'pincha kichik bosimli pnevmatik shinali g'ildiraklar o'rnatiladi.

Tirkagich (18-a rasm) tirkalma plugni traktorga ulash uchun xizmat qiladi. Plug ramasining pasaytirgichi 6 dagi teshiklar bo'ylab joyini o'zgartirish hisobiga tirkagich tortqisi 8 ning qiyaligi o'zgartirilib, plugning ravon harakati, ya'ni hamma korpuslarning tayinlangan chuqurlikda ishlashi ta'minlanadi.



18-rasm. Plug tirkagichlari:

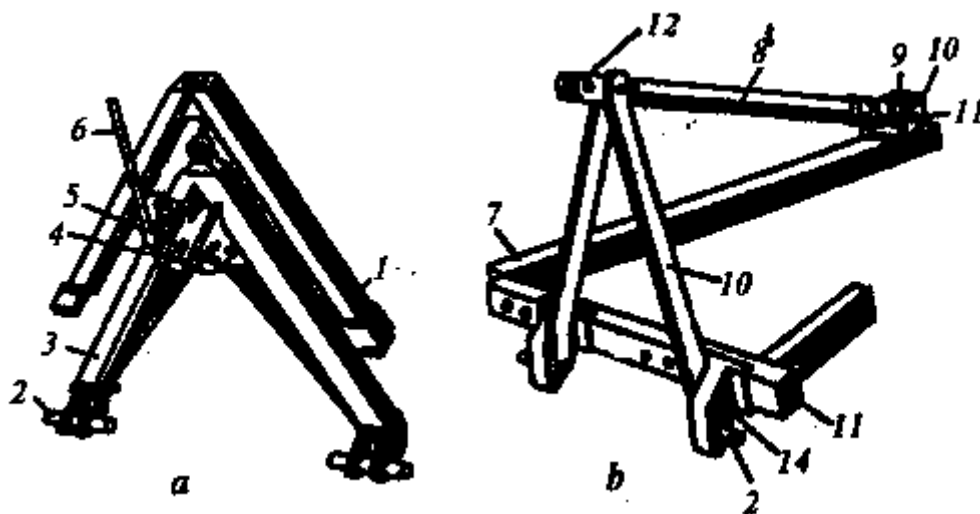
a – oddiy; b – sektorli; d– sektorli tirkagich yordamida plugni traktorga ulab ishlatish; 1 ,10 – sirg’ali; 2 – ko‘ndalang planka; 3 – kergich; 4 – saqlagich bolti; 5 – shtift; 6 – rama pasaytirgich; 7 – sharnir; 8 - bo‘ylama tortqi; 9 –sektor.

Tirkagichni rama pasaytirgichining ko‘ndalang plankasi 2 dagi tegishli teshiklarga o‘rnatib, plugning yon tomonga burilmasdan, uni sudrayotgan traktor yo‘nalishiga parallel harakatlanishi ta’minlanadi.

Osgich (19-rasm) osma plugni traktorning osish moslamasiga ulash vositasidir. Osgich plug ramasiga nisbatan ko‘ndalang yo‘nalishda surilishi qisobiga g‘ildiraklar oralig‘i turlicha bo‘lgan traktorlarga plugni to‘g‘ri ulash imkonini beradi. Traktor osish moslamasining pastki tortqilari osgichning pastki barmoqlari 2 ga, markaziy tortqisi esa ustun 10 ning yuqorigi teshigi 4,5 yoki 12 ga ulanadi. Og‘ir va o‘ta zich tuproqli yerni yarim osma plug bilan haydashda birinchi hamda oxirgi korpuslar bir xil chuqurlikda yurishini ta’minlash uchun bosgich 8 ning uzunligini o‘zgartirib, plugning orqa g‘ildaragiga tushadigan bosim o‘zgartiriladi.

Avtomatik ulagich (19-a rasm) ning g‘ilof qismi 1 plugning ramasiga o‘rnatiladi, ulagichning ramasi 3 esa traktorni osish moslamasiga oldindan birlashtirilgan bo‘ladi. G‘ilof qismi qutisimon uchburchak shakliga ega. Plugni

traktorga ulash uchun traktorchiga yordamchi talab qilinmaydi, chunki traktorni orqa tomoniga ulagich ramasini g'ilof ichiga kiritish kifoya, shunda qulfning tili g'ilofdagi teshikka kirib qoladi. Plugni traktordan ajratish uchun richag 6 yordamida qulf tilini joyidan chiqarish kerak.



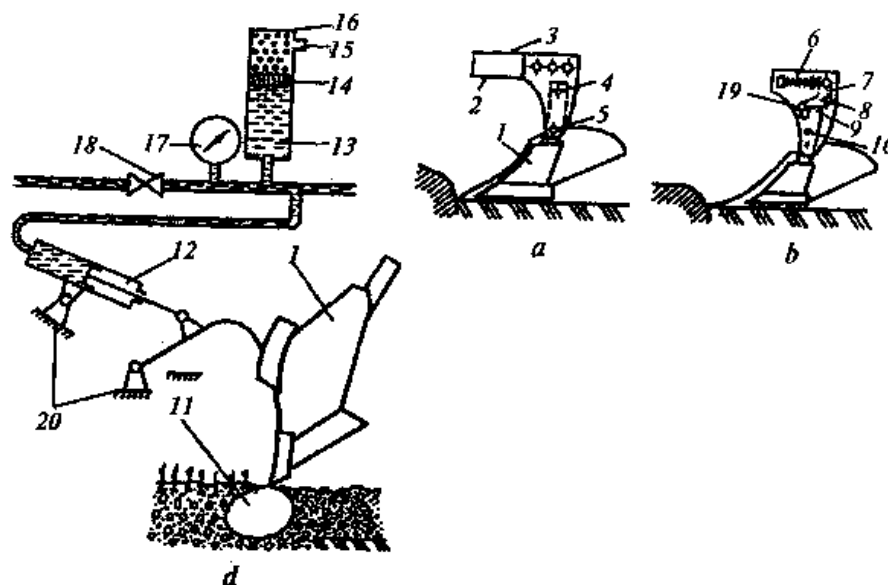
19-rasm. Osgichlar.

a – avtomatik osgich; b – yarim osma plug osgichi; 1 – qulf; 2 – barmoq; 3 – avtoosgich ramasi; 4,5 – markaziy tortqini ulaydigan dumaloq va cho‘zinchoq teshiklar; 6 – richag; 7 – plug to‘sini; 8 – bosqich; 9 – shtok; 10 – ustun; 11 – ko‘ndalang to‘sin; 12 – markaziy tortqi ulanadigan teshik.

Plug saqlagichlari ish jarayonida biron to‘siqqa uchragan korpusni shikastlanishdan saqlaydi.

Har qanday mashinaga saqlagich o‘rnatilib, uning qismlarini nozikroq, yupqaroq etib tayyorlash, ya’ni mashinaning vazni va sudrashga qarshiligini kamaytirish bilan foydali ish koeffitsiyentini oshirish mumkin.

Saqlagichlar yakka (individual) korpusni yoki korpuslar guruhini saqlash uchun qo‘yiladi. O‘z navbatida individual saqlagichning *shtiftli, prujinali, gidropnevmatik* turlari bor.



20- rasm. Individual saqlagachlar:

a – shtiftli; *b* – prujinali; *d*– gidropnevmatik; 1 – korpus; 2 – ustun; 3 – rama; 4 – shtift; 5 – bolt; 6 – prujina; 7 – ikki yelkali richag; 8 – sharnir; 9 – rolik tushadigan o‘yiq; 10 – o‘q; 11 – to‘siq; 12 – gidrosilindr; 13 – moy; 14 – porshen; 15 – azot quyish shtutseri; 16 – pnevmogidroakkumulyator; 17 – manometr; 18 – ventil.

Plugga individual shtiftli saqlagich (20-*a* rasm) o‘rnatilganda, korpusning ustuni ikki bo‘lakli bo‘ladi. Uning ustki kronshteyni ramaga bikr mahkamlanadi. Ustunning pastki qismiga korpus o‘rnatilib, u kronshteynga yo‘g‘on bolt 5 hamda yumshoq va ingichkaroq shtift (bolt) 4 bilan qotiriladi. Ishlayotgan korpus to‘siqqa uchrasa, shtift 4 qirqiladi, bolt 5 atrofida korpus ko‘tarilib, to‘siq ustidan oshib o‘tadi. So‘ngra yangi shtift o‘rnatilib, korpus dastlabki holatiga keltiriladi. Bunday saqlagich sodda va arzonidir, ammo shtiftni qirqib, saqlagichni ishga tushiradigan kuch miqdorini o‘zgartirib bo‘lmaydi. Shtiftli saqlagichlar kultivator, chizel va boshqa mashinalarga ham o‘rnatiladi.

Individual prujinali saqlagich (20-*b* rasm) o‘rnatilgan korpus ustuni ham ikki bo‘lakdan iborat: ustunning qismi o‘q 10 atrofida burilish imkoniyatiga ega. Ikki elkali richag 7 kronshteynga sharnir 8 yordamida o‘rnatiladi.

Ishlayotgan korpus to'siqqa uchraganda, ustunning quyi qismi o'q 10 atrofida burilib, prujina 6 ning qarshiligini engib, rolik 19 ni o'yiqlik 9dan turtib chiqaradi. Korpus to'siqdan o'tganidan so'ng, prujina 6 ta'sirida rolik 19 korpusni dastlabki holatiga qaytaradi. Bunda qo'l mehnati talab qilinmaydi, prujina tarangligini o'zgartirib, saqlagichni ishga tushiradigan kuch miqdorini o'zgartirish imkoniyati bo'ladi.

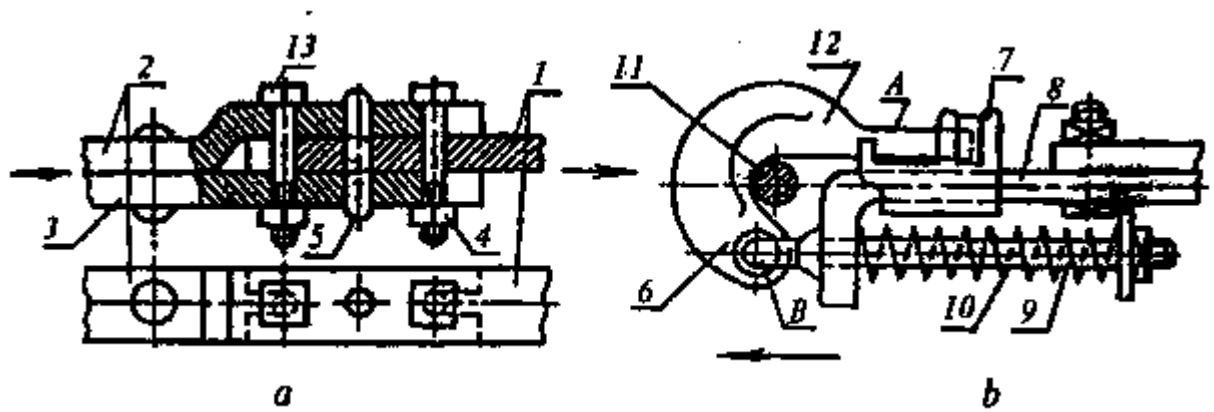
Gidropnevmatik saqlagich (20-d rasm) pnevmogidro-akkumulyator 16 ichidagi suzuvchan porshen 14, gidrosilindr 12 lardan iborat. Suzuvchan porshenning ustki qismiga qo'yilgan azot gazi pastki qismdagi moyning bosimi ta'sirida siqilib turadi. Moy bosimini manometr 17 ko'rsatadi. Kerak vaqtda ventily 18 ni ochib, traktor gidrosistemasidagi moyni magistralga kiritib, uning bosimi o'zgartiriladi.

Yengil va o'rta tuproqli yerni haydashda moy bosimi 6-9 MPa, og'ir tuproqda 9-11 MPa miqdorida o'rnatiladi. Akkumulyatorning ichiga qo'shimcha gaz shtutser 15 orqali kiritiladi va kerak bo'lsa, chiqariladi.

Agar korpus to'siqqa uchrasa, u plug ramasidagi sharnir 8 atrofida burilib, yuqoriga ko'tarila boshlaydi. Gidrosilindr 12 ning porsheni moyni siqib, naycha orqali pnevmoakkumulyatorga yuboradi. U yerdagi porshen gazni siqib, birmuncha yuqoriga siljiydi. To'siqdan o'tgan korpus siqilgan gazning kengayishi va porshenni pastga siljitishi hisobiga ish holatiga qaytadi.

Guruh saqlagichi tirkalma mashinalarga, shu jumladan plugning tirkagichiga o'rnatiladi (18- a rasm). Ular *shtiftli va prujinali* turlarga bo'linadi.

Shtiftli guruh saqlagichi (21- a rasm) tirkagichning uchida, traktorga ulaydigan sirg'asiga ulangan planka 1 va uning ikki siqilib qotirilgan tirkagach plankalari 2 va 3 lardan tashkil topgan. Plankalarning o'rtasidagi umumiy teshikka shtift 5 tiqilgan. Chetki teshiklarga 4 boltlar o'tkazilib, gaykalari tortilgan. Ammo plankadagi bolt uchun ochilgan o'yiqlik teshikning bir tomoni ochiq qilinganligi sababli, planka sidirilib chiqib ketishi mumkin. Xuddi shunday o'yiqlik, bir tomoni ochiq teshiklar chetki planka 2 larda ham yasalgan.



21-rasm. Guruh saqlagichlari:

a – shtiftli; *b* – prujinali; 1,2 va 3 – plankalar; 4 – bolt; 6 – ilmoq; 7 – mufta; 8 – tortqi; 9 – vint; 10 – prujina; 11 – traktor sirg’asi; 12 – ilgak; 13 – bolt.

Agar plugning qarshiligi me’yoridan oshib ketsa, planka 1 shtift 5 ni kesib, plankalar 2 va 3 bilan ishqalanish kuchini yengib, 4 bolt bilan birgalikda ilgarilab ketadi. Chetki plankalar esa bolt 13 bilan tirkagichda qolib ketadi. Plug to‘xtab qoladi.

Saqlagichni ishchi holatiga qaytarish uchun boltlar bo‘shatilib, plankalar ilgaridagidek yig‘iladi, yangi shtift qoqiladi. Bunday saqlagich o‘ta sodda va arzon, ammo uni har safar yig‘ish kerak va ishga tushiradigan kuch miqdori rostlanmaydi.

Prujinali guruh saqlagichi (21-*b* rasm) plug tirkagichining traktorga ulanadigan uchida joylashadi. Tirkagich tortqisi 8 ning pastga bukilgan bo‘rtig‘idagi teshikdan vint o‘tkazilgan. Vint gaykasi bilan bo‘rtiq orasida prujina 10 siqib qo‘yilgan. Vint 9 ning uchidagi B sharniriga ilgak 12 kiydirilgan. Ilgakning ikkinchi A uchi tirkagichdagi mufta 7 ga kirib turadi. Plugning qarshiligi me’yoridan oshib ketsa traktorning sirg’asi 11 prujina 10 ni siqib, ilgarilab ketadi. U bilan birga ilgakning A uchi mufti 7 dan chiqib ketsa, ilgak V sharniri atrofida oldinga arab buriladi. Traktorning sirg’asi 11 ilgakdan chiqib ketadi. Natijada plug joyida qolib, traktor ilgarilab ketadi.

Keyin vint 9 ning gaykasini bo‘shatib, ilgak joyiga qaytarilib

oʻrnatiladi. Bunday saqlagich tez ishga qaytariladi. Agar plugning korpuslar soni oʻzgartirilgan boʻlsa, unda prujinaning siqilish kuchini oʻzgartirib, saqlagichning ishga tushish kuchini ham rostlashning iloji boʻladi.

11 – §. Plug korpusining tuproq palaxsasini agʻdarish jarayoni

Ishlatilayotgan pluglarning aksariyati tuproqni agʻdarib yerni shudgorlaydi. Shu sababli bu jarayon asosini oʻrganish maqsadga muvofiqdir.

Chimqirqarsiz ishlayotgan korpus, yerdan koʻndalang kesimi haydash chuqurligi a ga teng boʻlgan AB korpusning qamrov kengligi b ga teng (22- a rasm). AD uzunlikdagi toʻrtburchak koʻrinishidagi $ABCD$ palaxsasini ajratib oladi. Korpus taʼsirida $ABCD$ palaxsa D qirradi atrofida C qirradi shudgor tubiga tushganicha aylanib, tik $A^1B^1C^1D^1$ holatini egallaydi. Ammo korpus agʻdargichining taʼsiri tugatilmaganligi sababli va eng muhimi $A^1B^1C^1D^1$ holatiga kelgunicha olgan kinetik energiyasi taʼsirida, palaxsa harakatini davom ettiradi. U endi C_1 qirradi atrofida burilib, undan ilgari agʻdarilgan $A_2B_2C_2D_2$ palaxsasi ustiga tegib toʻxtab, $A_1B_1C_1D_1$ holatini egallaydi. $A_2B_2C_2D_2$ ga zarb bilan urilgan palaxsa maydalanadi, yumshatiladi. Tadqiqotlar shuni koʻrsatadiki, B_1 shudgorlanmagan dala sathi BC ning davomida joylashadi. Demak, shudgorlangan yer yuzasini kuzatganda, palaxsalarning A_1, A_2, \dots, A_n qirralari toʻlqinsimon boʻlib koʻrinadi. Shudgorlash chuqurligini aniqlash uchun oʻlchagichni A_1 dan emas, B_1 dan shudgor tubigacha botirib oʻlchash kerak.

Plug korpusi taʼsirida agʻdarilayotgan tuproq palaxsasi maydalanish bilan bir vaqtda a masofaga yon tomonga suriladi. Shu sababli plug koʻp quvvat sarflaydi. Agʻdarilgan palaxsaning engashish burchagi δ qanchalik kichik boʻlsa, shudgorlash sifati shunchalik yuqoriroq hisoblanadi. $C_1D_2C_2$ toʻgʻri burchakli uchburchakdan

$$\sin \delta = \frac{D_2 C_2}{C_1 C_2} = \frac{a}{\epsilon}, \text{ ya'ni } \delta = \arcsin \frac{a}{\epsilon} \text{ aniqlanadi (4)}$$

Demak, chuqurlik a korpusning qamrov kengligi b ga nisbatan qanchalik kichik bo'lsa, tuproq qatlami shunchalik sifatliroq ag'dariladi. Chunki ag'darilgan palaxsaning og'irlik markazi O ning joyi C_3 dan o'tkazilgan vertikal chiziqning o'ng tomonida joylashgan bo'lib, kuchi G_p ta'sirida hosil bo'ladigan moment palaxsani shudgor tubiga to'liqroq o'rnashtiradi.

Agar $b = \text{const}$ bo'lganda korpus bilan chuqurroq haydashga intilib, a ni me'yorida ko'proq o'rnatilsa, δ burchagi o'sib, palaxsaning AC diagonali tik holatga kelib, plug o'tib ketganidan so'ng esa u orqasiga, ya'ni dastlabki joyiga qaytib tushishi mumkin. Palaxsaning bunday holati "qaltis" holat deyiladi. Bu holda, tuproq qisman yumshatiladi, lekin ag'darilmaydi, natijada shudgorlash sifati talabga javob beradigandek bo'lmaydi. Demak, shudgorlash chuqurligi tayinlanganda, albatta, korpus qamrov kengligini e'tiborga olish zarur.

Qamrov kengliga b bo'lgan korpus bilan shudgorlashda joiz bo'lgan a_{\max} chuqurlikning miqdorini topish uchun 22-b rasmdagi $A_1 C_1 D_1$ va $D_2 C_2 C_1$ uchburchaklarning o'zaro o'xshashligidan $A_1 C_1 / C_1 C_2 = D_1 A_1 / D_2 C_2$ bo'ladi. $A_1 C_1 = \sqrt{a^2 + \epsilon^2}$; $C_1 C_2 = b$ va $D_1 A_1 = b$ va $D_2 C_2 = a$ qiymatlari qo'yilsa, $b^4 = a^4 + a^2 b^2$ kelib chiqadi. Uni a^4 ga bo'lib, $\frac{\epsilon^4}{a^4} = \epsilon^2 / a^2 + 1$ olinadi. $b/a = k$ deb belgilansa, $k^4 - k^2 - 1 = 0$ kvadrat tenglamasi kelib chiqadi. Uning ildizi $k = 1,27$ ga teng bo'ladi. Ya'ni, tuproq palaxsasi ag'darilgan holatida qolishi uchun $b/a \geq 1,27$ bo'lib, $a_{\max} = \frac{\epsilon}{1,27} \approx 0,79\epsilon$ dan oshmasligi kerak. $\sin \delta = a/b = 1/k$ ekanligi e'tiborga olinsa, $\delta_{\max} = \arcsin(1/k) = \arcsin(1/1,27) = 52^0$ dan oshmasligi kerak.

Shudgorlashda tuproq palaxsasini to'liq ag'darishni ta'minlash uchun, maksimal shudgorlash chuqurligini korpus qamrov kengligining

79% dan oshmasligi talab qilinadi.

Ag'darilayotgan palaxsa o'zining dastlabki holatiga nisbatan kamida $180^\circ - 52^\circ = 128^\circ$ ga burilib, ag'darilishi kerak.

Yuqoridagi sxemada tuproq palaxsasi deformatsiyalanmaydi, ya'ni o'z shaklini o'zgartirmaydi deb faraz qilingan holda $\delta_{\max} = 52^\circ$ bo'lishi topildi. Aslida ag'darilgan tuproq palaxsasi maydalanishi natijasida uning hajmi 30 % ga oshadi. Shu sababli silindroidsimon sirtli korpus uchun joiz bo'lgan chuqurlik $a = b/1,27 = 0,79 b$ emas, amalda uni

$$a_{\max} = b / (1,3-1,5) = (0,76-0,66) b \text{ deb,}$$

vintsimon sirtli korpus uchun esa

$$a_{\max} = b / (1,8-2,3) = (0,5-0,6) b$$

miqdorida tayinlash maqsadga muvofiqdir.

Agar plugga chimqir qar o'rnatilgan bo'lsa, korpusdan oldin palaxsaning *BZSE* qismini u qirqib olib, shudgor tubiga tashlab ketadi. Demak, asosiy korpus *AESZCD* shaklidagi palaxsani uning ustiga ag'daradi.

Palaxsalarning ag'darilgan holatlaridagi C_1KC_2 uchburchakdan

$$\sin \delta_1 = KC_2 / C_1C_2 = (a - a_1) / b, \text{ ya'ni}$$

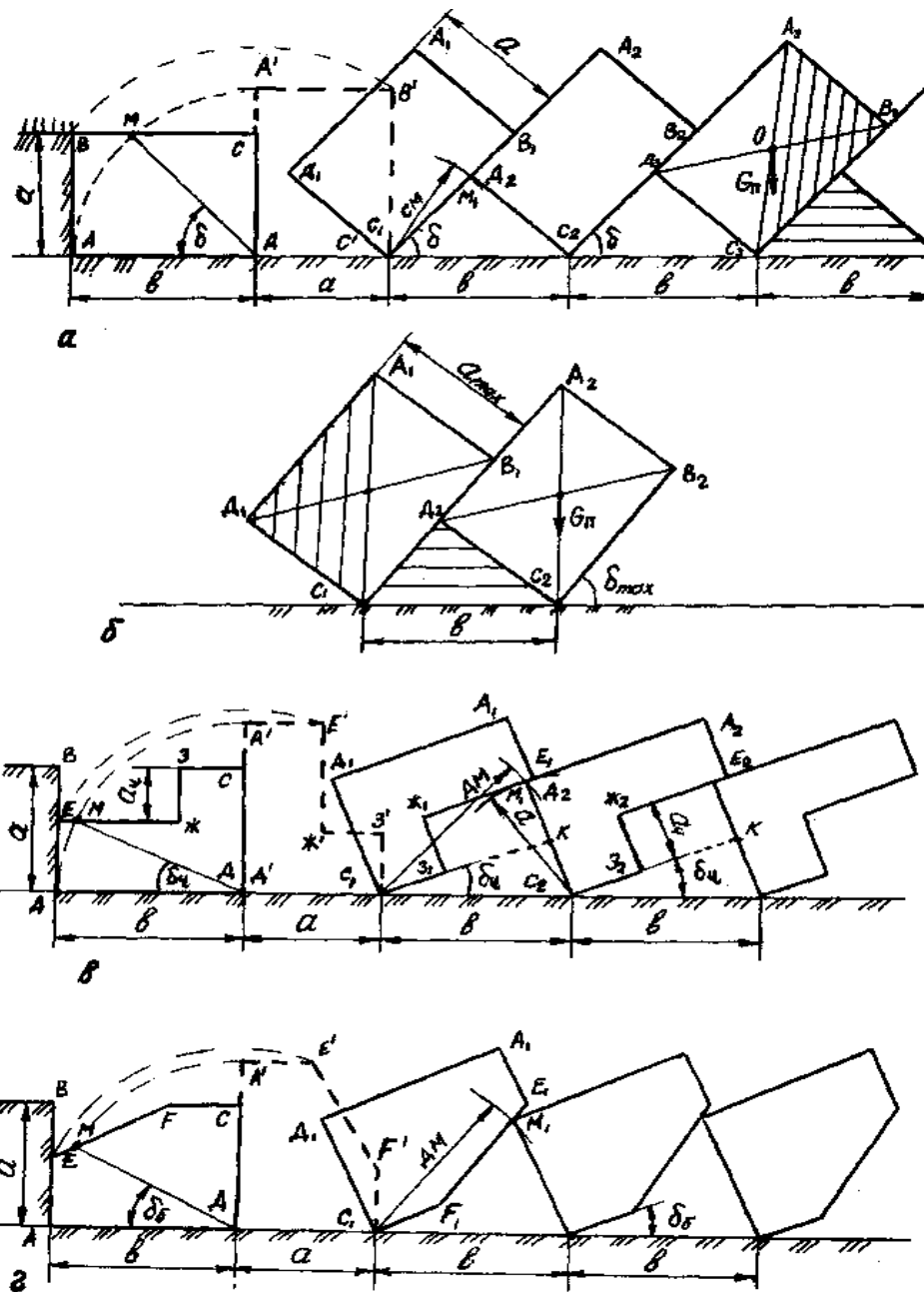
$$\delta_u = \arcsin(a - a_u) \text{e,} \quad (5)$$

(4) va (5) formulalarni taqqoslab, $\delta_{\text{ch}} < \delta$ aniqlanadi. Agar chimqir qar o'rnatilsa, asosiy korpus bilan chuqurroq ($a_{\max} = b$ gacha) shudgorlab palaxsani sifatli ag'darib qo'yish imkoniyati tug'iladi.

Plugga burchakkesar o'rnatilsa, u korpusdan oldin *BFE* uchburchagini kesib, uni shudgor tubiga tashlaydi. Asosiy korpus esa *AEFCD* shaklida palaxsani ag'daradi. Bunday holatda ham palaxsaning engashish burchagi $\delta_\delta < \delta$ bo'ladi. Demak, burchakkesar o'rnatilsa ham chuqurroq shudgorlash imkoni tug'iladi.

Palaxsa o'lchami va shaklidan uni ag'darilish jarayonini chizmasdan turib,

shudgor tubiga engashish burchagi δ ni aniqlash mumkin. Shu maqsadda, D qirradi atrofida $AD = b$ radius bilan yoy o'tkazib, palaxsaning yuqori kontur chizig'i bilan kesishgan M nuqtasini D bilan birlashtirib burchak $ADM = \delta$ ni aniqlash mumkin (22-a,b,d rasmlarda ADM burchaklari ko'rsatilgan).



22- rasm. Tuproq palaxsasining ag'darilish jarayoni:

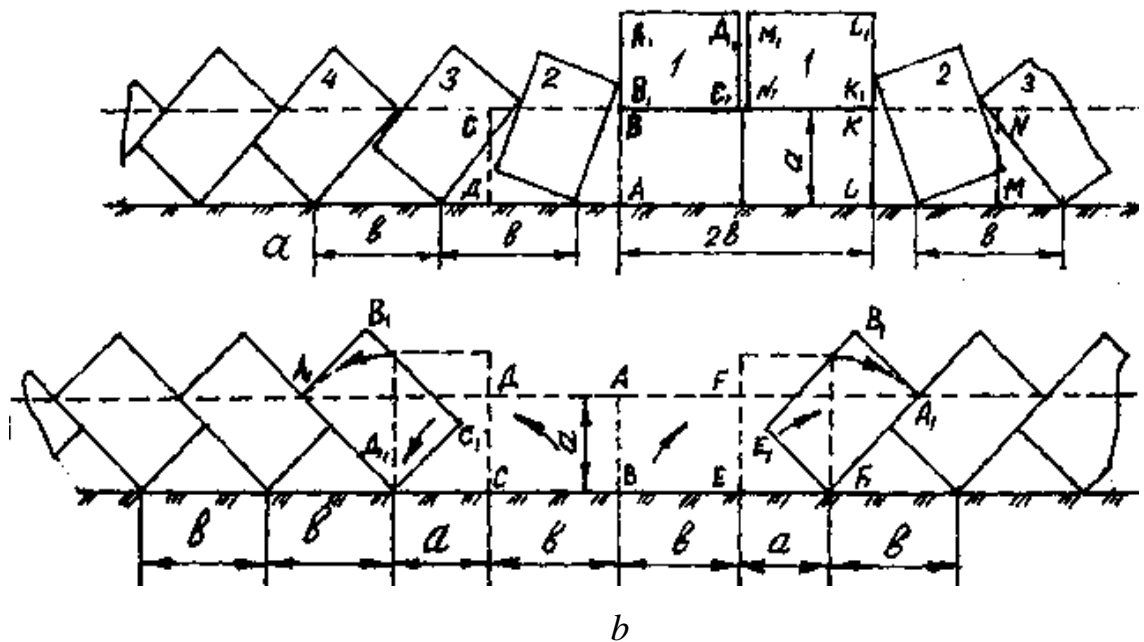
a – chimqirqarsiz; b – joiz bo'lgan chuqurlikni aniqlashga doir v – chimqirqarli korpus bilan; g – burchakkesarli korpus bilan.

Shunday qilib, yerga plug bilan ishlov berishdagi asosiy maqsad- tuproq palaxsasini agdarib begona oʻtlarga qarshi kurashishdir. Agʻdarilayotgan palaxsa uzluksiz deformatsiyalanib maydalaniladi, yumshatiladi. Tuproq sifatli agʻdarilishi uchun tuproq xossalari va holatiga mos boʻlgan shakldagi korpusni toʻgʻri tanlash kerak.

Yuqorida palaxsa $A^1B^1C^1D^1$ holatidan keyingi harakatiga unga beriladigan kinetik energiyasi ham taʼsir qilishi qayd etilgandi. Olimlar $b=35$ sm boʻlgan korpus palaxsani yon tomonga $V_i=1,4$ m/s tezlik bilan irgʻitsa, unga berilgan kinetik energiya hisobiga tuproq oldingi korpus agʻdarib ketgan palaxsaga yetib borib zarb bilan unga urilib maydalanishini, yaʼni sifatli agʻdarilishini aniqlashgan. Agar V_i miqdori yetarli boʻlmasa, tuproq toʻliq, yaʼni kerakli sifatda agʻdarilmaydi, maydalanmaydi. Kerakli V_i ni taʼminlash uchun korpusni uning shakliga mos keladigan ishchi tezlikda agregatlash talab qilinadi.

12 – §. Shudgorlash agregatini ishlatish

Oddiy plug faqat oʻng tomonga agʻdaradigan korpuslar bilan jihozlangan boʻlib, agregat shudgorlashni boshlayotganda birinchi yurishdayoq uning korpuslari toʻliq chuqurlikka oʻrnatilgan boʻlsa, birinchi korpus $ABCD$ palaxsasini (23- rasm) shudgorlanmagan dala yuzasiga chiqarib, yuqoriga koʻtarilgan $A_1B_1C_1D_1$ holatida qoldiradi. Ikkinchi, uchinchi korpuslar agʻdargan palaxsalar meʼyorida kamroq burchakka burilib agʻdariladi. Toʻrtinchi va undan keyingi palaxsalar 23- a rasmdagi turgʻun holatlarga kelib toʻxtaydi.



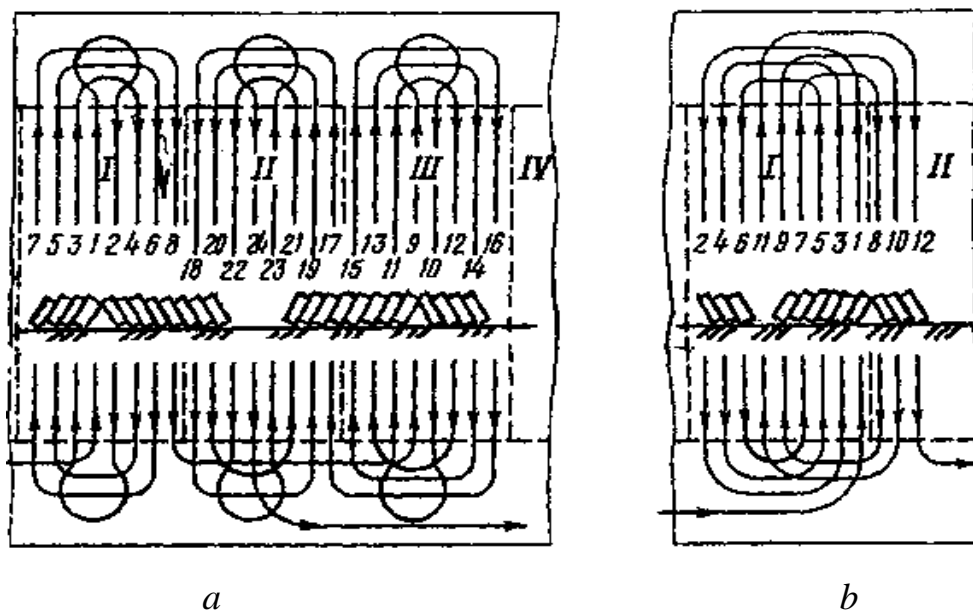
23- rasm. Oddiy plug bilan yer shudgorlashda tuproq uyumi (a);
shudgor jo‘yagi (b) paydo bo‘lishining sxemasi.

Dala chetidan qaytayotgan plugning birinchi korpusi $KLMN$ qatlamini $K_1 L_1 M_1 N_1$ holatga ko‘tarib tashlaydi. Natijada kengligi $2b$, balandligi a ga teng $B_1 A_1 L_1 K_1$ tuproq uyumi hosil bo‘ladi. Uning tagida mutlaq yumshatilmagan $ABKL$ qatlami ko‘milgan holda qoladi.

Dalani paykallarga bo‘lib yerga oddiy plug bilan ishlov berishda dalada shudgr jo‘yaklari bilan tuproq uyumlari paydo bo‘ladi. Tuproq uyumlarini kichraytirish uchun plugli agregatni tegishli tarzda sozlab, uni ratsional tartibda yuritish lozim.

Katta dalalarni shudgorlashda agregat qaytishi uchun qoldirilgan yo‘lakchada salt holatda ko‘p yurmasligi kerak. Buning uchun keng dalani ensiz paykallarga bo‘lish talab qilinadi (24- a rasm). Shudgorlash natijasida I va III paykallar o‘rtasida agregatning 1 va 2, 9 va 10- yurishlaridan so‘ng tuproq uyumlari paydo bo‘lsa, II paykalda agregatning 23 va 24-yurishlari natijasida kengligi $2b$ ga teng bo‘lgan shudgor jo‘yagi ochilib qoladi. Bunday

jo‘yakning paydo bo‘lishi 23-b rasmda ko‘rsatilgan. Agregatning 23 va 24-yurishlarida $ABCD$ va $ABEF$ palaxsalari $A_1B_1C_1D_1$ va $A_1B_1E_1F_1$ holatlariga surilishi natijasida $CDFE$ tuproqsiz ochiq shudgor tubi, ya’ni shudgor jo‘yagi qoladi.



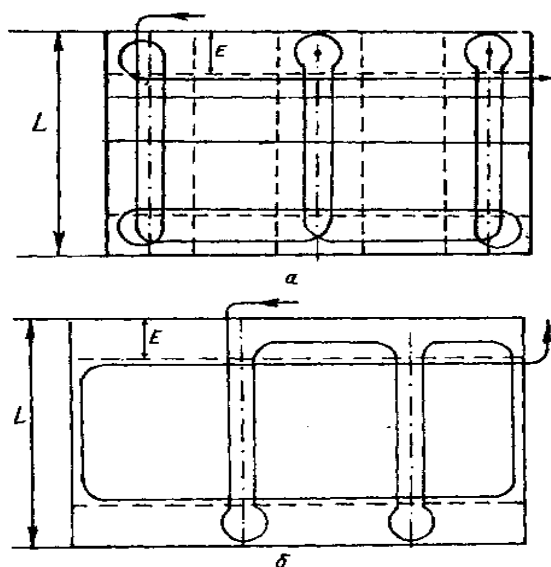
24- rasm. Shudgorlash agregatining harakatlanish tartibi:

a – sirtmoqli; *b* – sirtmoqsiz.

Shudgorlash natijasida hosil bo‘lgan uyum va jo‘yaklarni ekin ekishdan oldin tekislash talab qilinadi, buning uchun qo‘shimcha mablag‘ sarflash kerak bo‘ladi. $CDFE$ shaklidagi jo‘yakni tuproq bilan sun‘iy to‘ldirish oqibatida, bu joylarning zichligi kamroq bo‘lib, keyinchalik sug‘orish sifatiga salbiy ta’sir ko‘rsatadi. Shudgorlashdan keyingi notekisliklarni kamaytirish maqsadida, birinchidan, dalani qulayroq kenglikka ega bo‘lgan paykallarga bo‘lishni, ikkinchidan 1, 2 va ayrim vaqtda 3- yurishlarda plug korpuslarini har xil ($a = 0; 0,5a; 0,75a; a$) chuqurlikka ma’lum tartibda o‘rnatishni, uchinchidan, qo‘shni paykallarda agregatni ma’lum ketma-ketlikda yuritish tartibini to‘g‘ri tanlash kerak.

Dalani paykallarga ajratishdan oldin, uning ikki chetida agregat burilib qaytishi uchun E kenglikdagi yo‘lakcha belgilanadi (25- rasm). Yo‘lakcha kengligi E , birinchidan, agregatni bemalol burib qaytarish uchun yetarli

bo'lishi, ikkinchidan, u plugning qamrov kengligidan butun raqam marotaba katta bo'lishi kerak. Shudgorlashdan oldin, birinchi navbatda agregatning qayrilish yo'lakchasini belgilab olish, keyin esa dalani paykallarga ajratish kerak. Yo'lakchani belgilash jarayonida agregat korpusi 8-12 sm chuqurlikka o'rnatiladi va tuproq palaxsasini dala cheti tomonga ag'daradigandek harakatlanadi. Qamrov kengligi $B = 1,75$ m bo'lgan osma plugli agregat uchun $E = 14,0$ m qoldiriladi, chunki keyinchalik shu agregatning o'zi ko'ndalang yo'nalishda $14,0:1,75 = 8,0$ marotaba qatnab, dalani shudgorlashni to'liq tugatadi.



25 – rasm. Dalani paykallarga ajratish sxemasi:

a – sirtmoqli; b – sirtmoqsiz.

1- jadval

Sirtmoqli burilish sxemasi bilan ishlaydigan oddiy plugli agregat uchun paykalning ratsional kengligi

Agregatning qamrov kengligi,	Paykalning uzunligi L , m				
	300..500.	500 ..700	700.1000	1000.1500	1500. ..2000
105	$\frac{500}{44} \dots 55$	55. ..63	$\frac{1000}{63} \dots 74$	$\frac{1500}{74} \dots 88$	Noratsional
140	58. ..68	68. ..77	77. ..89	89. ..106	106. ..116
175	64. ..74	74.. .83	83. ..94	94. ..113	113. ..127

**Sirtmoqsiz burilish sxemasi bilan ishlaydigan oddiy plugli agregat uchun
paykalning ratsional kengligi**

Agregatning qamrov kengligi, B, sm	Paykalning uzunligi L, m			
	300. ..500	500. ..700	700. ..900	900. ..1200
105	32. ..41	41. ..48	48. ..554	Noratsional
140	57	57	65	75
175	57	57. ..63	63. ..73	73. ..83

Oldindan tanlangan ratsional harakatlanish usuliga bog'langan holda paykallarning kengligi, dalaning uzunligi, agregat qamrov kengligi aniqlanadi (1 va 2- jadvallar).

Shudgorlanadigan yerning uzunligi va agregatning qamrov kengligi qanchalik katta bo'lsa, dalani shunchalik kengroq paykallarga bo'lish kerak. Sirtmoqsiz burilish sxemasi tanlanganda ham paykal kengroq olinadi.

Sirtmoqli burib qayrilish usulida alohida-alohida paykal-larga ishlov berilsa, jo'yaklar kamroq hosil bo'ladi (24- a rasm). Bu usulda avvaliga I va III paykallar shudgorlanganda o'rtacha uyum hosil bo'lsa, keyin II paykal shudgorlanganda jo'yak ochilib qoladi. So'ngra V paykalga uyum hosil qilinib, IV da jo'yak ochilib haydaladi. Shunday tartib bo'yicha shudgorlanilganda tuproq uyumlari va jo'yaklari soni kamayib, haydalgan dala yuzasi tekisroq chiqadi.

Shudgorlangandan so'ng dala yuzasi tekisroq bo'lishi uchun kombinatsiyalashtirilgan usuldan ham foydalanish mumkin (24- b rasm.) U quyidagi tartibda bajariladi: I paykal shudgorlanganda jo'yak ochilib, agregat dalaning chap tomoniga burilib, haydalmagan yerning eni agregat sirtmoqsiz burila olmaydigan bo'lguncha, ya'ni $2B$ qolguncha shudgorlanadi. Keyin esa agregatni o'ng tomonga burib, II paykalning chap chetiga, I paykalda qolgan $2B$ joyini qo'shib, u tugagunicha haydaladi. I paykal to'liq tutatilganidan so'ng, agregatni chap tomonga burib, II paykalni shudgorlash nihoyasiga yetkaziladi.

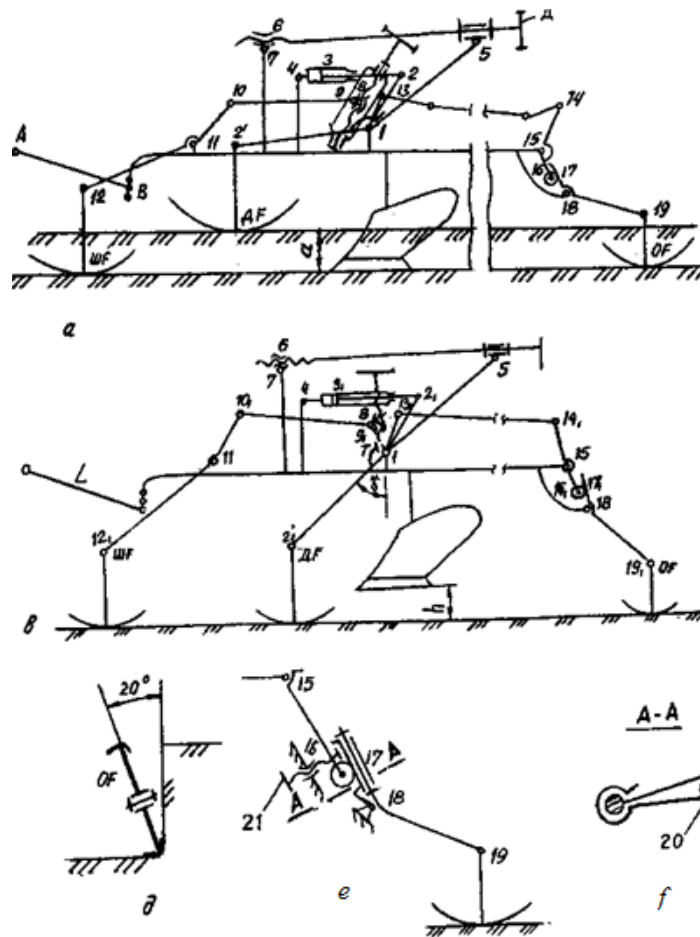
Shudgorlash sifati yuqori bo'lishi uchun birinchidan, agregatni mahalliy sharoitga moslab harakatlantirish tartibi tanlanadi, ikkinchidan, plug holatini, ya'ni sozlanishini o'zgartirib. agregatning birinchi va oxirgi yurishlarida plug korpuslari har xil chuqurlikka qo'yib ishlatilishi kerak. Aks holda katta uyumlar va jo'yaklar paydo bo'ladi.

13 – §. Tirkalma pluglar

Ayrim sharoitlarda (masalan, katta daraxtli bog'larda) tirkalma pluglar ishlatiladi.

Tirkalma plugning namunaviy kinematik sxemasi 28 – rasmda ko'rsatilgan bo'lib, ishchi qismlari o'rnatilgan ramasi uchta g'ildirakka tayanib turadi. Plug ramasining chap tomoniga dala g'ildiragi (*D*), o'ng tomoniga shudgor g'ildiragi (*S*) va orqa g'ildirak (*O*) o'rnatiladi.

Hamma korpuslari bir xil chuqurlikda ishlayotgan plugning dala g'ildiragi haydalmagan dala yuzasi bo'ylab, shudgor g'ildiragi plugning oldingi yurishida shudgor tubi bo'ylab, orqa g'ildiragi esa orqadagi korpus qoldirayotgan shudgor tubi bo'ylab harakatlanadi. Demak, dala g'ildiragi sathi bilan shudgor tubi g'ildiragi va orqa g'ildirak sathlarining farqi haydash chuqurligi *a* ga tengdir.



28-rasm. Tirkalma plugning kinematik sxemasi:

a, b – ishchi va transport holati; d – orqa g'ildirak holati; e, b– orqa g'ildirak holatini sozlash.

Korpuslar ag'darayotgan tuproqning qarshilik kuchi ta'sirida plug haydalmagan chap tomonga burilishiga tirak taxtalar hamda orqa g'ildirak yo'l qo'ymaydi. Shu sababli orqa g'ildirak to'g'ini shudgor devorining pastga tiralib yuradigan qilinadi. Shuning uchun orqa g'ildirak gorizontga nisbatan $70-80^{\circ}$ qiyalab o'rnatiladi.

Plug transport holatida yurganda orqa g'ildirak $5-6^{\circ}$ gacha o'ng va chapga burilib, harakat yo'nalishining o'zgarishiga qisman moslanib turishini maxsus stopor bolt 20 ni bo'shatib sozlanadi. Ish vaqtida esa orqa g'ildirakning burilishi shu bolt yordamida to'liq cheklanishi lozim. Aks holda u plugni yon tomonga surayotgan kuchni qabul qila olmasdan, tirak taxtalarga yordam bera olmaydi, orqa

g'ildirak plug og'irligining bir qismini o'ziga qabul qilib, shudgor tubiga 10-15 mm gacha botib yuradigan qilib sozlovchi bolt 21 yordamida mahkamlanadi.

Transport holatidagi plugning hamma g'ildiraklari bir tekislikda, ya'ni er yuzasi bo'ylab harakatlanadi. Bu holda hamma korpuslar yer yuzasiga nisbatan transport tirqishi h balandlikda ($h > 20$ sm) bo'lishi kerak.

Har qanday plugdan foydalanishda, paykalni shudgorlashdagi 1,2,3 – yurishlarda korpuslarning har birini yer yuzasiga nisbatan har xil yoki hammasini bir xil chuqurlikda (balandlikda) yurishini ta'minlash talab qilinadi. Bunday o'ta murakkab jarayonni plug mexanizmalari bajarishi kerak. Mexanizmlar plug g'ildiraklarini ramaga nisbatan turli holatda ushlab turishi hisobiga yuqoridagi jarayonlar bajariladi.

Tirkalma plugni turli chuqurlikda ishlashini, uni transport holatga ko'tarishni va ayrim sozlanishlarni ta'minlash uchun, unga olita mexanizm o'rnatilgan.

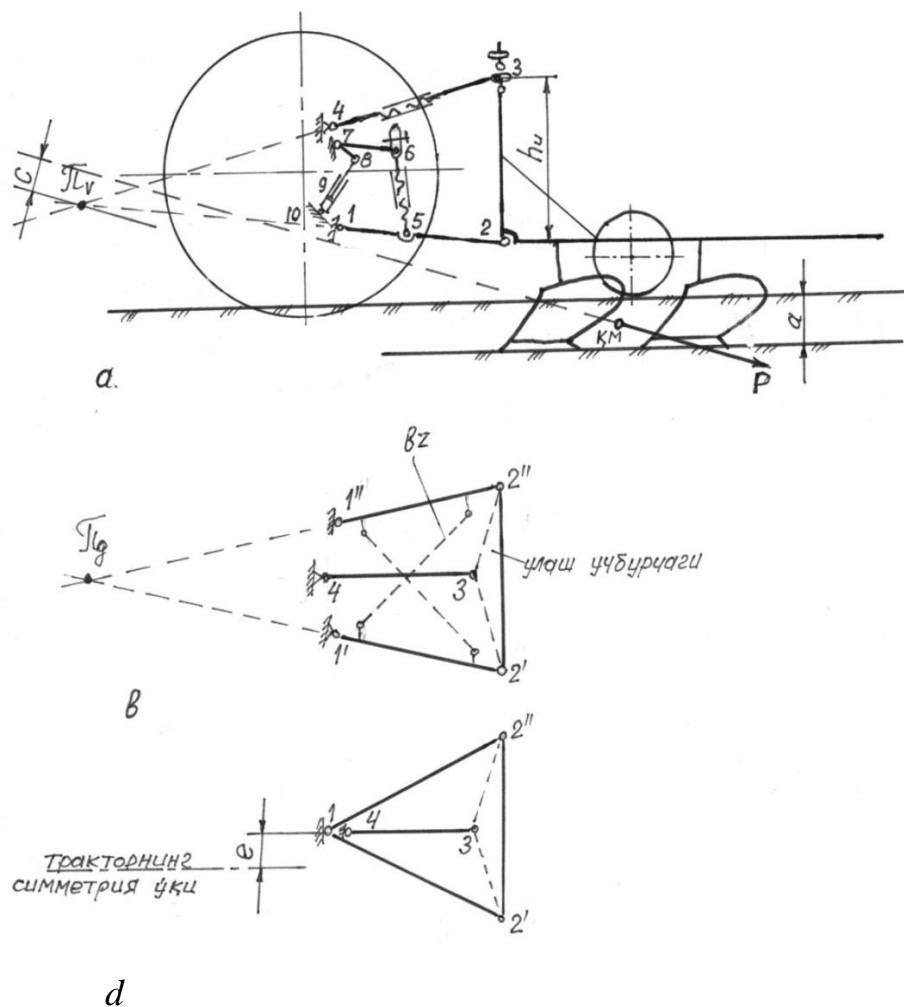
Tirkalma plug 6 ta berk to'rt bo'g'inli mexanizm bilan jihozlangan (28 – rasm).

14 – §. Osma pluglar.

Tirkalma pluglar murakkabroq, massasi ko'proq bo'lganligi sababli, uni agregatlash uchun ko'proq energiya sarflanadi. Shu sababli, asosan osma pluglar ishlatiladi, Osma plug traktorga uning osish qurilmasi yordamida ulanadi va ishchi holatiga tushiriladi. Plugni transport holatiga ko'tarishni ham traktorning osish qurilmasi bajaradi. Osma plugda bitta (ba`zan ikkita) tayanch g'ildiragi va uning ramaga nisbatan balandligini o'zgartirib, haydash chuqurligini sozlaydigan mexanizm mavjud. qamrov kengligi buyicha teng bo'lgan tirkalma plugga nisbatan osma plug 35-40% gacha yengil bo'lib, arzonroq, ishlatishga kamroq quvvat sarflaydi, foydali ish koeffitsiyenti yuqoriroq bo'ladi. U qisqaroq, ixchamroq

bo‘lib, undan tuzilgan agregat tor joylarda ham bemaolol burila oladi.

Traktorning osish qurilmasi (namunaviy sxemasi 30-rasmda keltirilgan) negizini ikkita pastki torqi 1^1-2^1 va $1^{11}-2^{11}$ hamda markaziy tortki 3-4 tashkil qiladi. 1 va 4-sharnirlar traktorga biriktiriladi. $2^1, 2^{11}$ va 3-sharnirlar hosil qiladigan «ulash uchburchagi»ga esa plug o‘rnatiladi. 1-2-3-4-1 to‘rt bo‘g‘inli osish mexanizmidir.



30-rasm. Traktor osish qurilmasini sxemasi.

a – yon ko‘rinishi; *b* – uch nuqtali varianti; *d* – ikki nuqtali varianti; *e* - kashakni sozlash; 1-2 pastki bo‘ylama tortqilar; 3-4-markaziy torqi; 5-6-kashaklar; 6-7-richag; 7-8 - ko‘targich; 8-10-gidrosilindr; 11-blokirovka zanjirlari; π_v - plugning vertikal tekislikdagi oniy aylanish markazi; π_g - gorizontaal oniy aylanish markazi; 12-barmoq; 13-sozlanuvchi vintli mufti.

Osilgan plugni ko'tarib-tushirish uchun gidrosilindr o'rnatilgan 7-8-9-10-7 ko'tarish mexanizmi va bu mexanizmning kuchini 1-2 tortqiga yetkazish uchun 1-5-6-7-1 uzatish mexanizmi xizmat qiladi.

Markaziy tortqi 3-4 va kashak 5-6 lar o'rtasida ularning uzunligini o'zgartiradigan vintli muftalar o'rnatilgan.

Agar osish mexanizmining ust ko'rinishida 1-sharnir ikki joyda, 30-b rasmdagi 1' va 1'' ko'rinishda o'rnatilgan bo'lsa, osish qurilmasi traktorga uchta joyda, ya'ni 1', 1'' va 4-sharnirlarda birlashtirilib, osish moslamasining uch nuqtali varianti yasaladi.

Agar pastki tortkilarning ikkalasi ham bir joy (30-d rasm) 1' da o'rnatilsa, osish moslamasining ikki nuqtali varianti, agar 1', 1'' va 4' sharnirlar birlashtirilib, bir joyda traktorga ulansa, osish moslamasining bir nuqtali varianti yasaladi.

Osish moslamasining uch nuqtali variantiga osilgan mashina traktorga nisbatan bikir ulangan bo'lib, ish vaqtida ko'ndalang yo'nalishda erkin siljib, burila olmaydi. Shu sababli uch nuqtali variant, asosan, seyalka va kultivatorlarni, ayrim vaqtlarda esa kam korpusli pluglarni osib ishlatish uchun foydalaniladi.

Ikki nuqtali variantdagi osish moslamasiga ariqkovlagich, tekislagich, plug kabilar o'rnatiladi. Chunki bu mashinalarni agregatlayotgan traktorning o'ng yoki chap tomonga qisman burilishi, ishlayotgan mashinani ham burilishga majbur qilmasligi kerak.

Bir nuqtali variantdagi osish moslamasiga o'rnatilgan mashinalarga traktorning burilishlari ta'sir etmaydi.

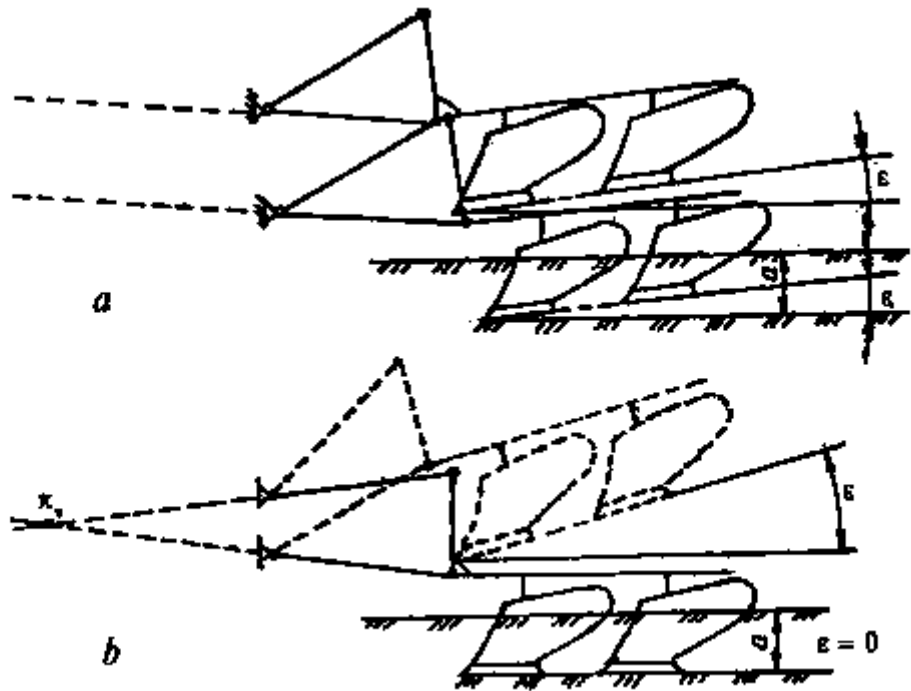
Ulash uchburchagi 2'-3'' ning balandligi h_u bilan asosi l_u uzunligi plugning ishiga bevosita ta'sir ko'rsatadigan omillardan hisoblanadi. Ulash uchburchagining balandligi plug ustunining balandligiga bog'liqdir. Plug ustunining balandligi h miqdorini markaziy 3-4 va pastki 1-2 tortqilarning davomlari kesishadigan π_v nuqtasi 2-3 ustunining old tomonida bo'lishini ta'minlashi kerak. π_v –plugning vertikal tekislikdagi oniy aylanish markazidir. Oniy aylanish markazining joyini o'zgartirish uchun deyarli hamma pluglarda 2-3 ustunning balandligini o'zgartirish imkoniyati ko'zda tutilgan bo'ladi: markaziy tortqi ulanadigan 3-

sharnirning joyini o'zgartirish uchun plug ustunida bir nechta teshiklar yasalgan. Aksariyat pluglarning osish qurilmasidagi markaziy tortqini ulash uchun mo'ljallangan teshiklar dumaloq va cho'zinchoq bo'ladi. Yer yuzasi holatiga qarab traktorning vertikal tekislikdagi engashishlarini plug ishiga salbiy ta'siri (xususan, chuqurlikning o'zgaruvchanligi)ni kamaytirish maqsadida shudgorlashda cho'zinchoq teshikdan foydalaniladi. Seyalka, kultivatorni agregatlashda dumaloq teshikdan foydalanish ma'quldir. Ayrim traktorlarda esa 4-sharnirning balandligini o'zgartirib, π_v ning kerakli joyini tanlash ko'zda tutilgan.

Tirkalma plugga nisbatan osma plugni traktorga to'g'ri ulash murakkabroq hisoblanadi.

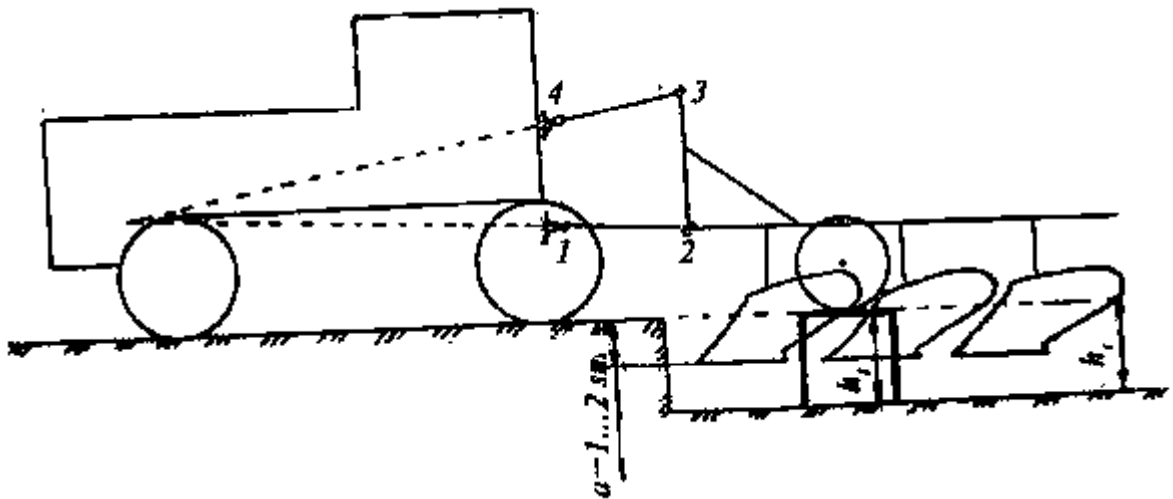
Korpuslari bir xil chuqurlikda ishlashi uchun plugning ramasi uzunasiga gorizontol holatda bo'lishi kerak. Transport holatiga ko'tarilgan plugning ramasi old tomonga engashgan bo'lishi lozim (31-b rasm). Ko'tarilgan plug ishchi holatiga tushirilayotganda yer yuzasiga birinchi korpusning uchi $\varepsilon = 4^0 - 8^0$ burchak ostida qadalishi ma'qul bo'ladi. Bunday holatdagi plug ilgari tomonga sudralganda, korpuslar ponaga o'xshab chuqurlashayotib, engashish burchagi ε uzluksiz kamayib borishi va belgilangan chuqurlikka borganida esa bu burchak yo'qolib ($\varepsilon = 0$), rama gorizontol holatiga keladi.

Agar ustun balandligi h_u noratsional tanlansa, ya'ni 3-4 va 1-2 tortkilar o'zaro parallel qo'yilsa π_v cheksiz uzoqlikda bo'lib qolishi mumkin (31-a rasm). Bunday holdagi osish mexanizmi parallelogrammsimon deb ataladi, uning yordamida ko'tarilayotgan mashina doimo o'zining dastlabki holatiga parallel ko'chiriladi. Bunday variantdagi mexanizmga plugni osish mumkin emas, chunki ko'tarilib -tushayotganida engashish burchagi ε o'zgarmaydigan bo'lib qoladi.



31-rasm. Oniy aylanish markazi (π_v) joyini plug yerga botuvchanligiga ta'siri:

a – π_v cheksizlikda; *b* – π_v plugning oldi tomonida.



32-rasm. Osma plugni tayinlangan shudgorlash chuqurligiga o'rnatish.

Oniy aylanish markazi π_v qanchalik uzoqda bo'lsa, ish holatiga tushirilgan plug to'liq chuqurlikka botishi uchun uzoq yo'l bosib o'tadi, me'yordan sayoz haydalgan joy ko'p bo'ladi. Ustun balandligi to'g'ri tanlansa, plug 2-3 m davomida to'liq chuqurlikka botib ulguradi.

Osma plugni sozlash uni tayinlangan shudgorlash chuqurligi *a* ga

o'rnatishdan boshlanadi. Plug osilgan traktor betonlangan tekis maydoncha bo'ylab orqa tomonga yuritilib, oldindan maxsus tayyorlangan beton chuqurning chetida to'xtatiladi (32-rasm). Chuqurlik $h_1 = a_{max} + 10 \text{ sm}$ bo'lgani ma'qul. Tayanch g'ildiragi tagiga $h_T = h_1 - (1-2) \text{ sm}$ ga teng balandlikda tirak o'rnatilib, unga tayanch g'ildiragi to'liq o'tirganicha plug pastga tushiriladi. Tayanch g'ildiragi mexanizmi yordamida unga eng yaqin joylashgan korpus betonlangan maydoncha sathiga nisbatan pastga tayinlangan a chuqurlikka tushganicha plug ramasi pasaytiriladi. Markaziy tortqi 3-4 ning uzunligi o'zgartirilib, plug ramasi bo'ylama tekislikda, kashak 5-6 larning uzunligi o'zgartirilib, ko'ndalang tekislikda gorizontol holatga keltiriladi. Ushbu tartibda traktorga (u g'ildirakli yoki zanjir tasmali bo'lishining farqi yo'q) osma plugni vertikal tekislikda to'g'ri ulash kerak bo'ladi.

Agar 32 - rasmdagidek maxsus sozlash chuquri mavjud bo'lmasa, plugni tekis maydonda sozlash uchun traktor gusenitsasi (g'ildiragi) hamda plugning tayanch g'ildiragi tagiga balandligi ishlov berish chuqurligidan 1-2 sm kichik bo'lgan tagliklar o'rnatiladi. Agar osma plug g'ildirakli traktor bilan agregatlansa, ko'pincha uni g'ildiraklarining biri shudgor tubi bo'yicha harakatlantiriladi, ya'ni traktor ko'ndalang tekislikda shudgor tomonga engashib yuradi. Lekin kashaklarning yordamida plug ramasi gorizontol holatga keltirilgan bo'lishi kerak. Bu holatni bevosita dalada nazorat qilinadi.

15 – §. Osma plugdan foydalanish

Plug bilan shudgorlashda dala paykallarga ajratiladi. Paykallarni shudgorlash navbati va ularda harakatlanish tartibi maxsus sxemalar bo'yicha bajariladi. Sharoitga qarab, agregatni paykalda yuritish sxemasi ham turlicha bo'lishi mumkin.

Paykallarda hosil bo'ladigan tuproq uyumini iloji boricha kichikroq qilish

maqsadida 3 korpusli plugdan tuzilgan agregatning dastlabki 4 ta yurishini tashkil qilish sxemasi 33-rasmda tavsiya etilgan. 4 va 5 korpusli pluglar uchun ham shu tartibdan foydalanish mumkin.

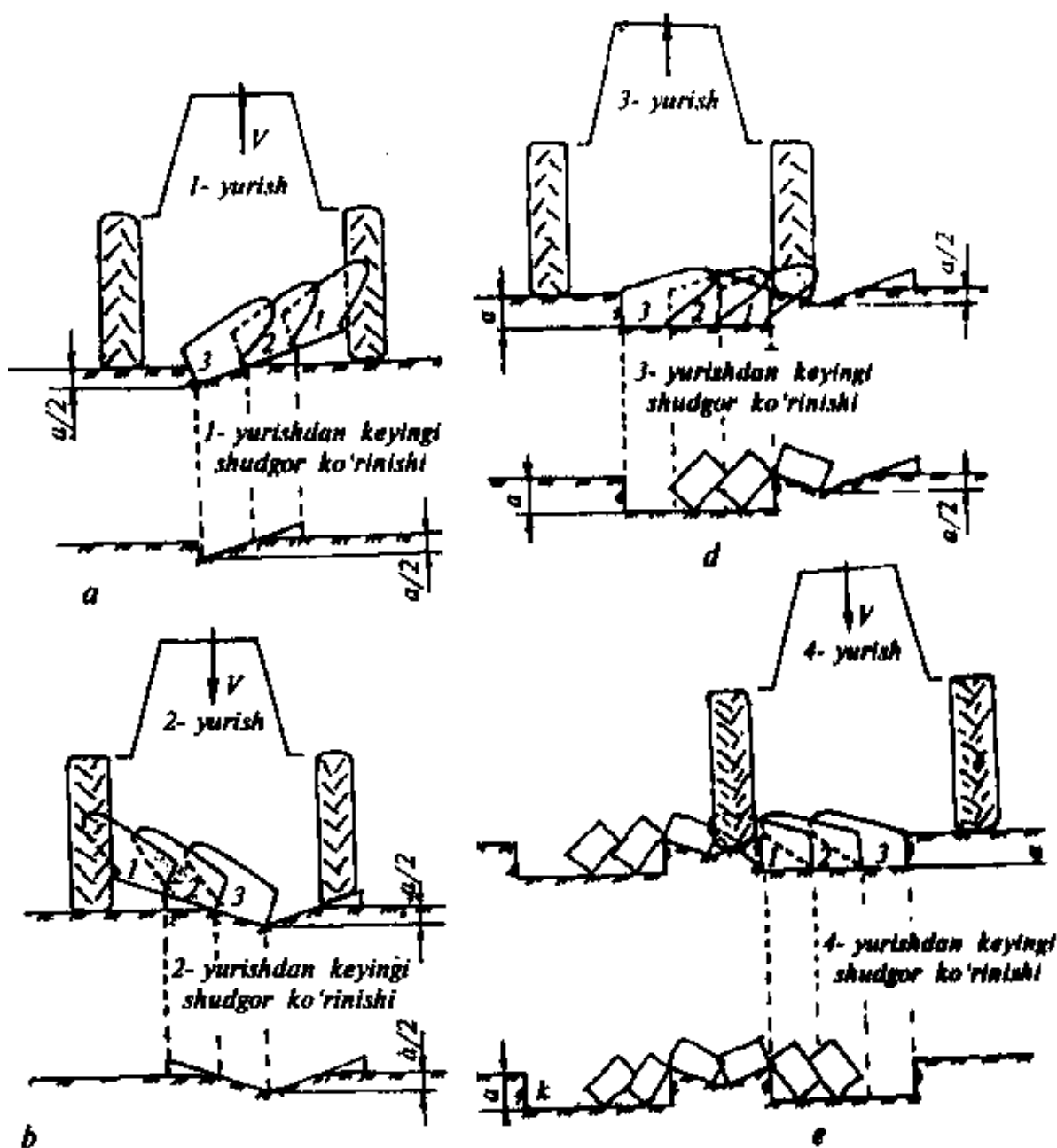
1-yurishni (33-*a* rasm) paykalning o'rtasidan boshlab, traktorning ikkala g'ildiragi ham dala sathida bo'lishini e'tiborga olib, markaziy tortqi va o'ng kashakni keskin qisqartirib, 1 va 2 - korpuslarni yerga tegdirmasdan, oxirgi korpusni esa (bu misolda uchinchisi) $0,5 a$ chuqurlikka o'rnatib, agregatni harakatlantirish tavsiya etiladi. Bu holdagi plugning 3-korpusi dala yuzasiga $a/2$ tuproq palaxsasini chiqarib ketadi. Dalaning chetiga borib orqasiga qaytishdagi 2-yurishda plugning holati o'zgartirilmaydi, ammo traktorning chap g'ildiragi 1-yurishdan so'ng qoldirilgan $a/2$ tuproq uyumi usti bo'ylab harakatlanadi va 3-korpus bilan yana $a/2$ palaxsani dala yuzasiga chiqarib tashlaydi (33-*b* rasm).

3-yurishda (33-*d* rasm) traktorning o'ng g'ildiragi 2-yurishda $0,5 a$ chuqurlikda ochilgan jo'yak bo'ylab harakatlanadi. Ammo markaziy tortqi va kashaklar uzunligi traktorning shu holati uchun sozlanib, hamma korpuslar to'liq a chuqurlikka botiriladi.

4-yurishda (33-*e* rasm) esa traktorning o'ng g'ildiragi 1-yurishda qoldirgan yarim chuqurlikdagi jo'yak tubini bosib yuradi, hamma korpuslar to'liq chuqurlikka botirilgan holatda bo'ladi. Agregatning 4-yurishdan keyin dalada oxirgi korpusdan so'ng to'liq chuqurlikda ishlov berilgan K va L shudgor jo'yaklari bo'ylab 5 va 6-yurishlarda traktorning o'ng g'ildiragi yuradi, plug to'liq a chuqurlikka o'rnatilib, ramasining gorizontalligi sozlanadi.

24-rasmda ko'rsatilganidek, I - paykalni tugatgan osma plugli agregat III - paykalga o'tadi (sxemadagi 9-yurish). III -paykalni tugatib, agregat II - paykalga 17-yurish bilan kirib boradi. II- paykalni shudgorlash 23 va 24-yurishlar bilan tugaydi. Lekin bu yurishlar 24-rasmdagidan farqli o'laroq, 34-rasmdagidek bajariladi. Yuqorida qabul qilingan 8, 9, 23 va 24-yurishlar shartli raqamlar bo'lib , paykal eniga muvofiq, ular boshqacha bo'lishi mumkin. 23- yurishda 1-korpus to'liq a chuqurlikda, oxirgi korpus $0,5 a$ chuqurlikda o'rnatilib, plug o'ng tomonga engashtirilgan bo'ladi. 24-yurish (eng so'nggisi) uchun $B_{pl} - b$ kenglikda

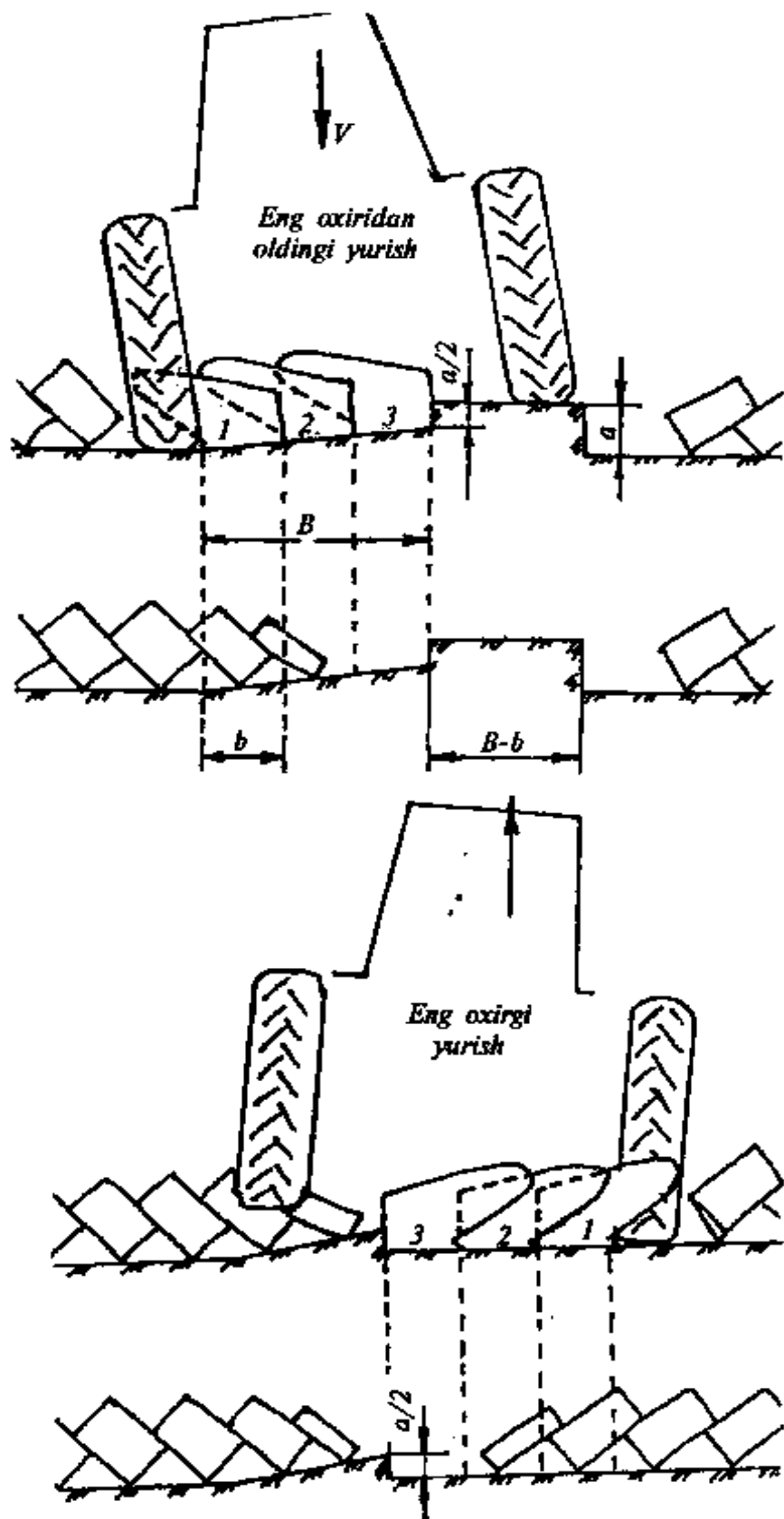
yer qoldirishni mo'ljallash kerak. Eng so'nggi 24-yurishda oxirgi korpus 23-yurishdagi $0,5 a$ ga haydalgan joyni chuqurlatadi. Natijada hosil bo'lgan shudgor jo'yagi ensiz va sayoz bo'lishiga erishiladi.



33-rasm. Osma plugni tuproq uyumini kamaytirish maqsadida

o'rnatish:

a, b, d, e – agregatning birinchi, ikkinchi, uchinchi va to'rtinchi yurishidan keyingi shudgor ko'rinishi.



34- rasm. Osmo pligni agregatning oxirgi yurishiga o'rnatish.

16 – §. Maxsus pluglar

Plantatsiyabop, bog'bob, o'rmonbop, changalzor-botqoqbop, yerni yaruslab shudgorlaydigan, dalani tekis shudgorlaydigan pluglar maxsus pluglar turiga kiradilar.

Plantatsiyabop pluglar yangi tokzor va bog'larni barpo qilishda ko'chat ekishga mo'ljallangan yerlarni o'ta chuqur (40-80 sm) haydash uchun ishlatiladi. Sertosh va tuprog'i zich bo'lgan qir-adirlarda ishlatilishi tufayli, plugning korpusiga katta kuchlar ta'sir etadi, korpus qismlari tezroq yeyiladi. Shu sababli plug ramasi baquvvat, korpusi esa abraziv yeyilishga bardosh beradigan qilib yasaladi. Plantatsiyabop plug ko'pincha tirkalma bo'lib, unga chimqirqar, chopqisimon pichoq hamda baland tirak taxta o'rnatiladi.

Bog'bob plug daraxtlar qator oralig'iga ishlov berish uchun ishlatiladi. Daraxt past qismidagi shox-shabballarni sindirmaslik uchun traktorni iloji boricha daraxtdan uzoqroq joyda yuritadi. Daraxtga yaqin joylarni yumshatish maqsadida, bog'bob plug maxsus sektorli tirkagich bilan jihozlanadi. Bunday tirkagich yordamida plugni traktorga nisbatan yon tomonga 2,5 metrgacha surib qo'yib, daraxtga yaqin bo'lgan joylarga ham ishlov beriladi.

Changalzor-botqoqbop plug o'zlashtirilayotgan to'qaylarni birlamchi shudgorlash uchun ishlatiladi.

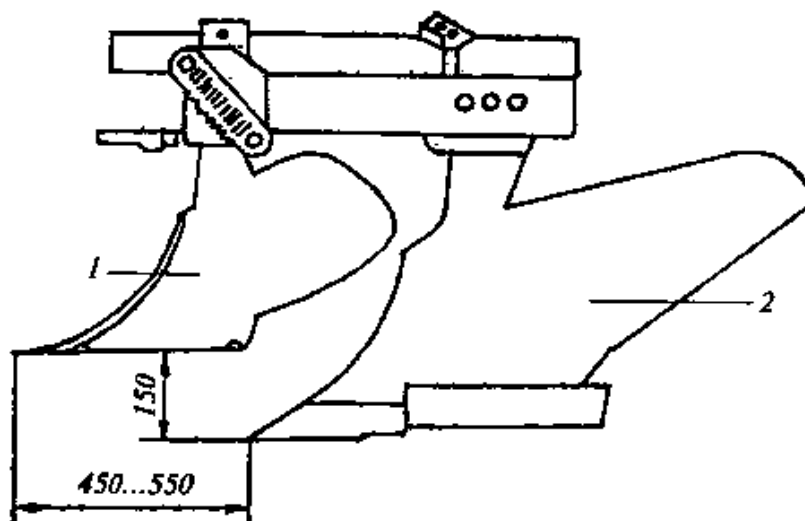
Yaruslab shudgorlaydigan plug unumdorligi kam bo'lgan yerlarning holatini yaxshilash uchun ishlatiladi. Yarusbop shudgorlashda yerdan ajratilib olinadigan tuproq palaxsasini 2 yoki 3 yarus (qatlam)ga bo'lib, ularning joylarini kerakli tartibda almashtirib ag'dariladi (37-rasm). Natijada tuproq unumdorligi yaxshilanadi. Yerni yarusbop chuqur shudgorlash paxtachilikda ham ishlatiladi, sababi ikki yarusbop chuqur (30-40 sm gacha) shudgorlash, begona o'tlarga qarshi samarali kurashish imkonini beradi.

Sug'oriladigan yerlarni surunkasiga (3-4 yil) ikki yarusbop plug bilan ishlov berish begona o'tlarga qarshi kurashishning maqbul usulidir.

Bu usulda shudgorlash uchun ramaga qamrov kengliklari bir xil bo'lgan ($b=35$ sm) ustki 1 va pastki 2 korpuslar bir-biriga nisbatan 450-550 mm masofada ketma-ket o'rnatiladi.

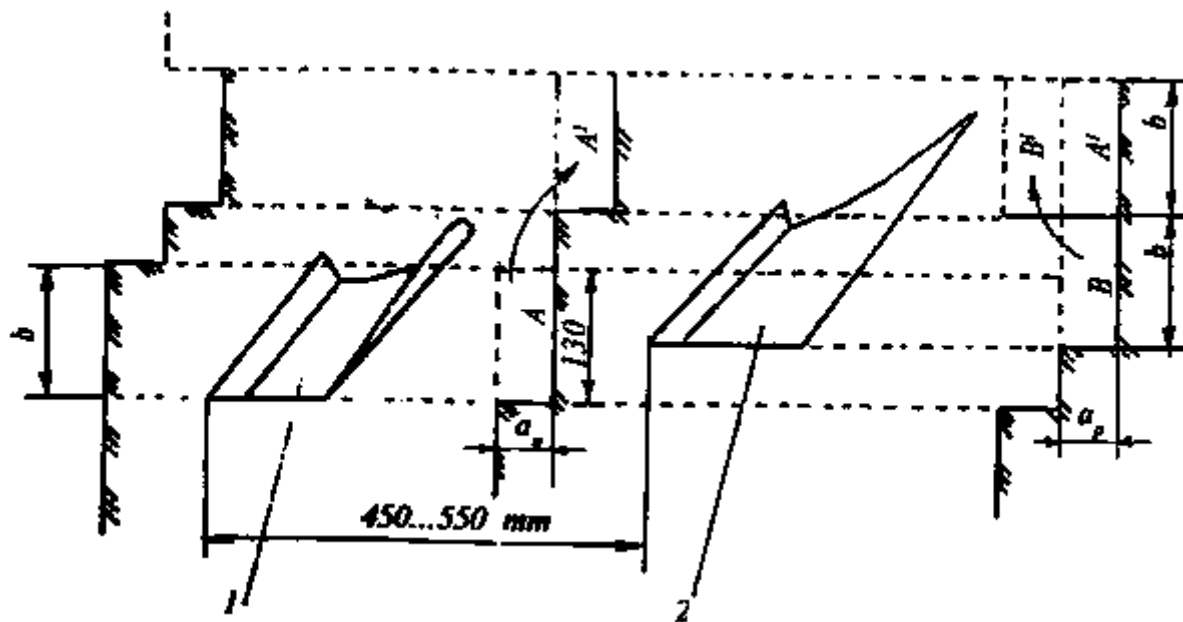
Gorizontal tekislikda ustki korpus pastkiga nisbatan haydalmagan chap tomonga 130 mm ga surilib o'rnatilgan (36-rasm). Ish jarayonida ustki korpus chuqurligi $a_u=10$ sm, kengligi $b=35$ sm bo'lgan A qatlamni A' holatgacha to'ntarib yotqizadi. Uning orqasida kelayotgan pastki korpus chuqurligi $a_p=20$ sm, kengligi $b=35$ sm bo'lgan B qatlamni ag'darib, A' ning ustiga chiqarib tashlaydi. Ba'zan korpuslar $a_u=a_p=15$ sm qilib ham o'rnatiladi. Yarusli plugdan so'ng qoladigan shudgor devori pog'onasimon ko'rinishda bo'ladi.

Demak, yaruslab shudgorlashdagi A qatlam yuzasidagi begona o'tlarning qoldiqlari to'liq va chuqur ko'miladi, keyinchalik ularning ko'karib chiqishi qiyinlashadi. Bu usulning yana bir afzalligi shundaki, o'rib olinmagan g'o'zapoya va boshqalarning chuqur ko'milishini ta'minlaydi.



35- rasm. Ikki yarusli plug korpuslarini joylashtirish:

1 –ustki; 2- pastki yarus korpuslari.



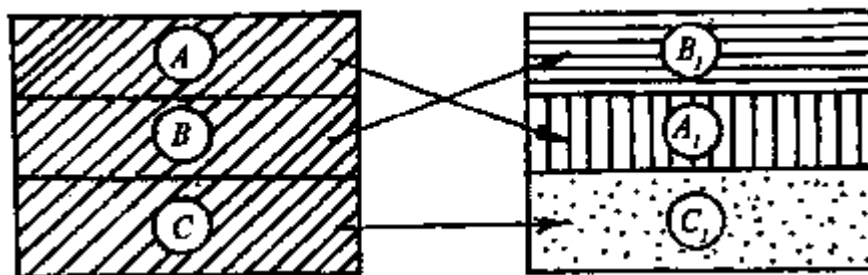
36- rasm. Ikki yaruslab shudgorlash sxemasi:

1 – ustki; 2 – pastki yarus korpuslari; A, B – ustki, pastki yarus palaxsalari.

Korpus ta'sirida tuproq palaxsasi to'liqroq ag'darilishi uchun korpus qamrov kenligi b shudgorlash chuqurligiga a ga nisbatan kamida 1,3 barobar katta bo'lishi ($b/a > 1,3$) kerakligi 11-§da izohlangan edi.

Ikki yaruslab shudgorlashda esa $b/a_u = 1,5$ ustki korpusga; pastki korpus uchun $b/a_p = 1,75$, ya'ni 1,3 dan ko'p bo'lishi palaxsalarning o'ta sifatli ag'darilishiga asos bo'ladi.

Shudgorlangan tuproq ostidagi "berch tovon"ni buzib, tuproq unumdorligini oshirish maqsadida, pastki yarusdagi korpus orqasiga chuqurlatkich o'rnatish mumkin, bu holda uch yarusli shudgorlash bajariladi (14-rasm). Plug korpusi palaxsani ag'darganda uning A va B qatlamlarining joylari almashib tushadi. Palaxsaning eng pastki C qatlami yumshatilib, o'z joyida qoldiriladi. Bunday usulni *kambinatsiyalab shudgorlash ham deyiladi.*



37-rasm. Uch yarusli ishlov berish sxemasi.

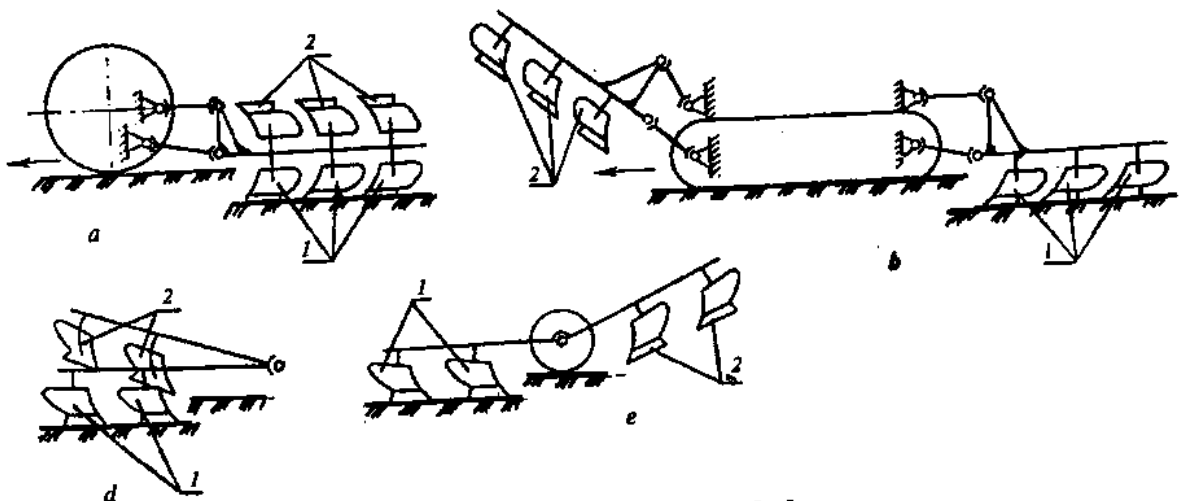
Shunday qilib, yerni yaruslab haydash tuproqning unumdorligini oshiradi, begona oʻtlarni esa kamaytiradi. Natijada paxta hosildorligi 2...3 sentnergacha oʻshishi mutaxassislar tomonidan aniqlangan.

Tekis shudgorlaydigan pluglar yerga asosiy ishlov berishda alohida oʻrin egallaydi. Bunday plug oʻng va chap korpuslarini navbatma-navbat ishlatib, shudgorlash jarayonida tuproq palaxsalarini doimo dalaning bir tomoniga qaratib agʻdaradi. Natijada oddiy plug bilan ishlov bergandagidek keng shudgor joʻyaklari, baland tuproq uyumlari va ularning tagida chala shudgorlangan joylar paydo boʻlmaydi. Yaʼni shudgorlangan yerni ekin ekishdan oldin tekislash keskin yengillashadi. Shu sababli, tekis shudgorlash iborali ishlatiladi. Tekis shudgorlashda dalani paykallarga boʻlish, ularni haydashda agregatni belgilangan murakkab tartibda harakatlantirish va ekin ekishdan oldin shudgorlangan yerni tekislash kabi ishlarni bajarishga oʻrin qolmaydi, tuproqni tekislash uchun turli agregatlarni dalaga kiritish soni kamayadi. Demak, tuproq zichlanishi keskin kamayadi. Natijada hosildorlik 15% gacha oshadi. Shu sababli tuzilishi murakkabroq boʻlishiga qaramasdan, tekis shudgorlaydigan pluglarning keng tarqalgani maʼqul. Tekis shudgorlash uchun seksiyali, klavishsimon, balansirli (posangisimon), frontal, toʻntarma pluglar ishlatiladi (38-rasm).

Seksiyali plug (38-b rasm) aslida ikkita plugdan iboratdir: korpuslari tuproqni oʻng tomonga agʻdaradigan plug traktorning orqasiga osilsa, uning oldiga tuproqni chap tomonga agʻdaradigan plug oʻrnatiladi. Traktorni bir oldi tomonga va bir orqa tomonga harakatlantirib, plugni navbatma-navbat ishlatiladi.

Klavishsimon plug (38-d rasm) chap va oʻng tomonga agʻdaradigan

(o‘ziyurar shassiga o‘rnatilgan) ikkita plugdan iboratdir.

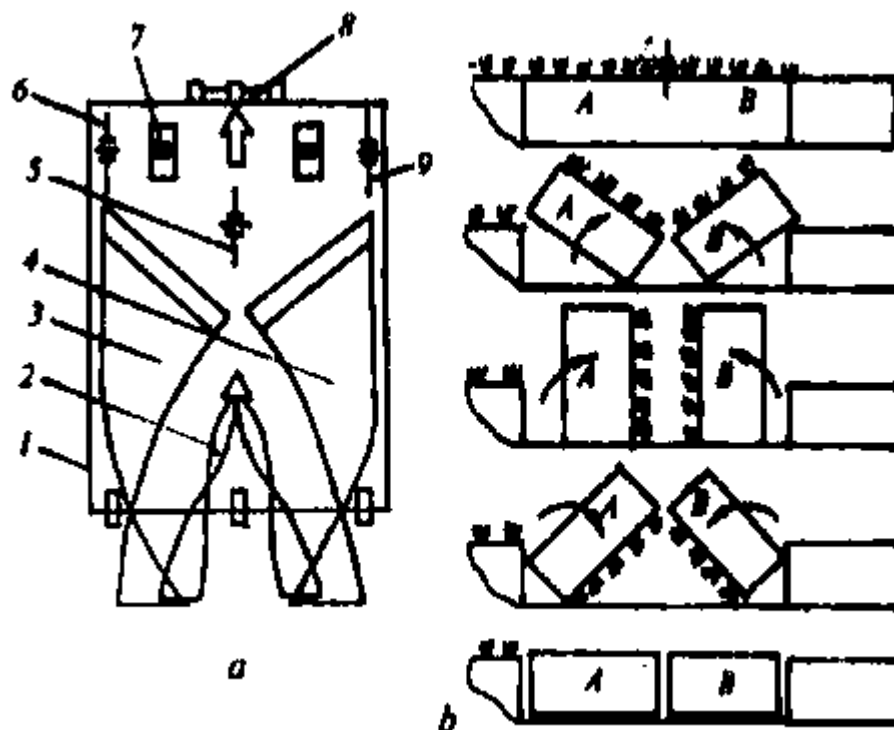


38-rasm. Tekis shudgorlaydigan pluglar:

a – to‘ntarma; *b* – klavishasimon; *g* – balansirli.

Balansirli (posangisimon) plug (38-*e* rasm) ham o‘ng va chap tomonga ag‘daradigan korpuslarga ega. Bunday plug maxsus simarqon (tros) ni sudrovchi stansiya bilan jihozlangan bo‘lib, issiqxonalarda ishlatilishi mumkin.

Frontal plug korpuslari palaxsani o‘z joyiga 180^0 ga to‘ntarib qo‘yishi hisobiga tekis shudgorlaydi. Frontal plug (39-*a* rasm) ramasi *1* ga tuproq palaxsalarini bir-biriga qarama-qarshi ag‘daradigan asosiy korpus *3* va *4* lar jufti qo‘shimcha kichik korpus *2* lar; markaziy *5* bilan chetki *6* va *9* disksimon pichoqlar o‘rnatilgan bo‘ladi. Asosiy va kichik korpuslar ag‘dargichi vintsimon sirtga egadir, ular palaxsalarini kamroq maydalab, to‘liqroq ag‘darilishini ta‘minlaydi. Korpuslar bir-biriga teng o‘lchamli va qarama-qarshi o‘rnatilgani tufayli, ular ag‘darayotgan tuproqning yon tomoniga bosimi o‘zaro muvozanatda bo‘ladi, tirak taxtalarga ehtiyoj yo‘q. Korpus qamrov kengligi *b* ning shudgorlash chuqurligi *a* ga nisbatan oddiy pluglarga nisbatan kattaroq qabul qilinadi ($b/a=2,1...2,3$).



39-rasm. Frontal plug ish sxemasi:

a - ishchi qismlarning joylashishi; *b* - palaxsa to'ntarilish tartibi; 1 -rama; 2- kichik korpus; 3 va 4 - asosiy korpus; 5, 6 va 9 - disksimon pichoqlar; 7 -g'ildirak; 8 -osma; A va B to'ntarilayotgan palaxsa.

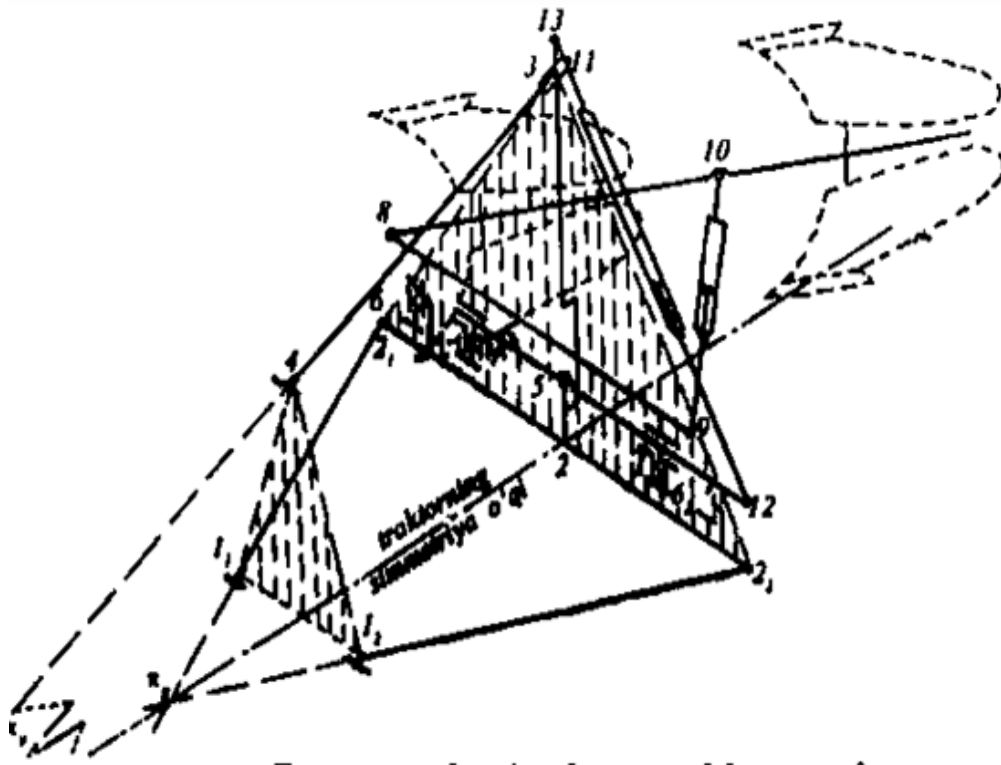
Frontal plug quyidagicha ishlaydi. Pichoq 5,6 va 9 lar bir- biriga teng A va B palaxsalarini tilib ajratib beradilar. Asosiy korpus 3 va 4 lar A va B palaxsalarini tubidan (ichki C chetlarini qoldirib) kesib, ularni bir-biriga qaratib, to'liq ag'darilishi uchun harakatga keltiradi. Asosiy korpuslarning orqasidagi kichik korpuslar palaxsa taxminan 90^0 ga burilganidan sung, uning ichki C chetlarini kesib olib, palaxsalarning buralishini davom ettiradi, kichik korpus ta'sirida palaxsa 115^0 - 160^0 ga ag'darilganidan keyin, o'z og'irligi ta'sirida 39-b rasmdagidek 180^0 ga to'ntarilib, o'zining dastlabki joyiga yotqiziladi. Natijada shudgor tekis bo'lib , begona o'tlar to'liq ko'miladi.

Frontal plugni to'ntarma plug kabi traktorga simmetrik o'rnatish talab qilinmaydi. Shu sababli uni oddiy tirkalma plugga o'xshatib, traktorga nisbatan o'ng tomonga surib o'rnatib, traktor g'ildiraklarini shudgorlanmagan dala yuzasi bo'ylab yuritish mumkin.

To‘ntarma plug (38-a rasm) tekis shudgorlaydigan pluglarning eng keng tarqalgan turidir. Tuproqni chap va o‘ng tomonga ag‘daradigan korpuslar uning ramasiga bir-biriga nisbatan 180^0 ostida o‘rnatilgan bo‘ladi. Maxsus mexanizm yordamida plug ramasi 180^0 ga burilib chap yoki o‘ng korpuslar ishga tushiriladi.

To‘ntarma plugning tuzilishi va uni sozlash tartibini respublikamizda keng tarqalgan “**Kverneland**” **LD-100**, “**Evropal - 7**” plugi misolida ko‘rish mumkin, 5 korpusli plug g‘ildirakli traktorga uning osish moslamasi yordamida ulanadi (40-rasm). Plug ustuni 2-3 ko‘ndalang kergich 2_1-2_2 ga biki o‘rnatilgan. Ulash uchburchagining 2_1-3-2_2 asosi 2_1-2_2 va balandligi 2-3 ning o‘lchamlari shunday tanlanganki, plugning oniy aylanish markazlari (vertikal tekislikdagi π_v va gorizontal tekislikdagi π_g) 2-3 ustunning old tomonida ratsional uzoklikda joylashadi. π_v ning joyi agregat 1,5 - 2,0 m yo‘l bosib o‘tganda, plug to‘liq chuqurlikka botib ulgurishini ta‘minlaydi. Plugning gorizontal tekislikdagi ravn harakati o‘zgaruvchan qarshilik kuchlari ta‘sirida buzilganda, u qisqa vaqt ichida ravnlikka qaytishi uchun, π_g ning joyi birinchidan, ulash uchburchagining old tomonidan, ikkinchidan, uning asosidan juda uzoqlashib (4-5 m) ketmasligi kerak.

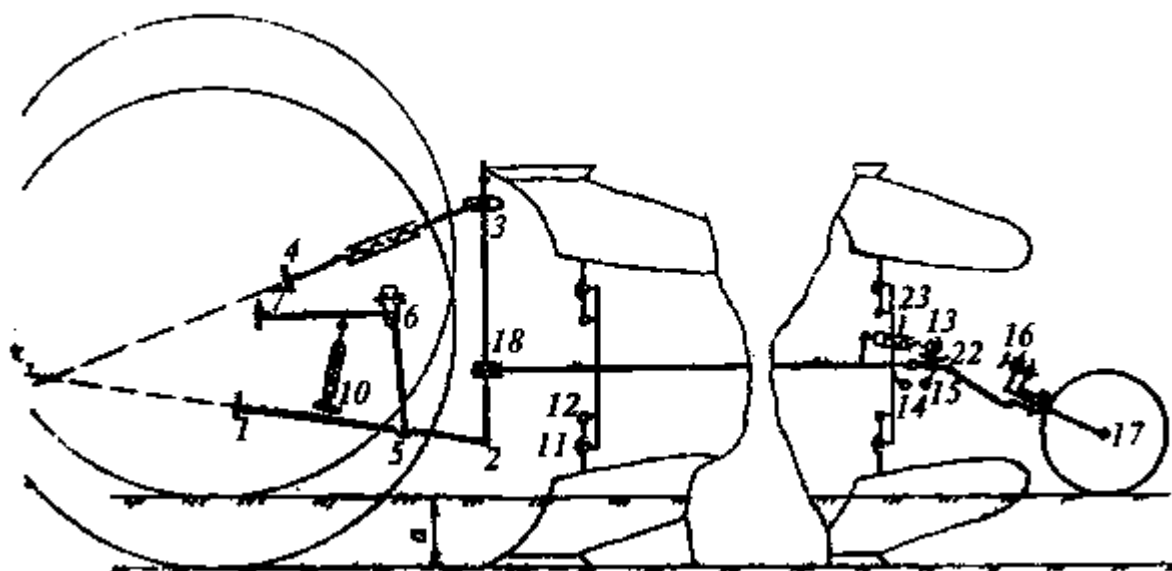
Ustundagi 5-sharnir atrofida 5-12 brusi 12-13 gidrosilindr yordamida plug ramasini 180^0 ga aylantirib, ya‘ni uni to‘ntarib, korpuslar joyini almashtiradi. Plugni aylantiruvchi o‘q traktorning bo‘ylama simmetriya tekisligida joylashgan (plug traktorga “simmetrik” ulangan bo‘ladi). “Simmetrik” ulangan plug har safar to‘ntarilganda o‘ng korpuslar traktorning o‘ng g‘ildiragiga, chap korpuslar esa chap g‘ildiragiga nisbatan kerakli holatni egallaydi.



40- rasm. To‘ntarma plugni traktorga osish sxemasi.

Gidrosilindr 12 - 13 ramani 90° ga ko‘taradi, keyin esa rama o‘z inersiyasi bilan yana 90° ga buriladi. Brus 5-12 o‘ng tomonga burilishi tugayotganda sozlovchi vint 6_1 , ga tegib to‘xtaydi. Chap tomonga to‘ntarilganda esa 6_2 vintiga tiralib to‘xtaydi. 6_1 va 6_2 vintlarning balandligini bir xil o‘rnatish hisobiga rama ikki holatida ham gorizontal bo‘lishiga erishiladi. Aks holda o‘ng va chap korpuslar bir xil chuqurlikda ishlamaydi.

Tayanch g‘ildiragi 17 ning tirsagi (41- rasm) 17— 22ga o‘rnatilgan tirak 13 ga chuqurlikni sozlovchi vint 23 ning ayrisimon uchi tiralib turishi hisobiga g‘ildirak korpusga nisbatan ma‘lum balandlikda ushlanib turadi. Plug 180° ga to‘ntarilayotganda tayanch g‘ildirak ham ma‘lum balandlikka ko‘tarilib, keyin o‘z og‘irligi ta‘sirida pastga yiqiladi. Shunday holatni hisobga olib, zarbani yumshatish maqsadida g‘ildirak tirsagiga dempfer o‘rnatilgan.



41-rasm. To‘ntarma plugning yon ko‘rinishi.

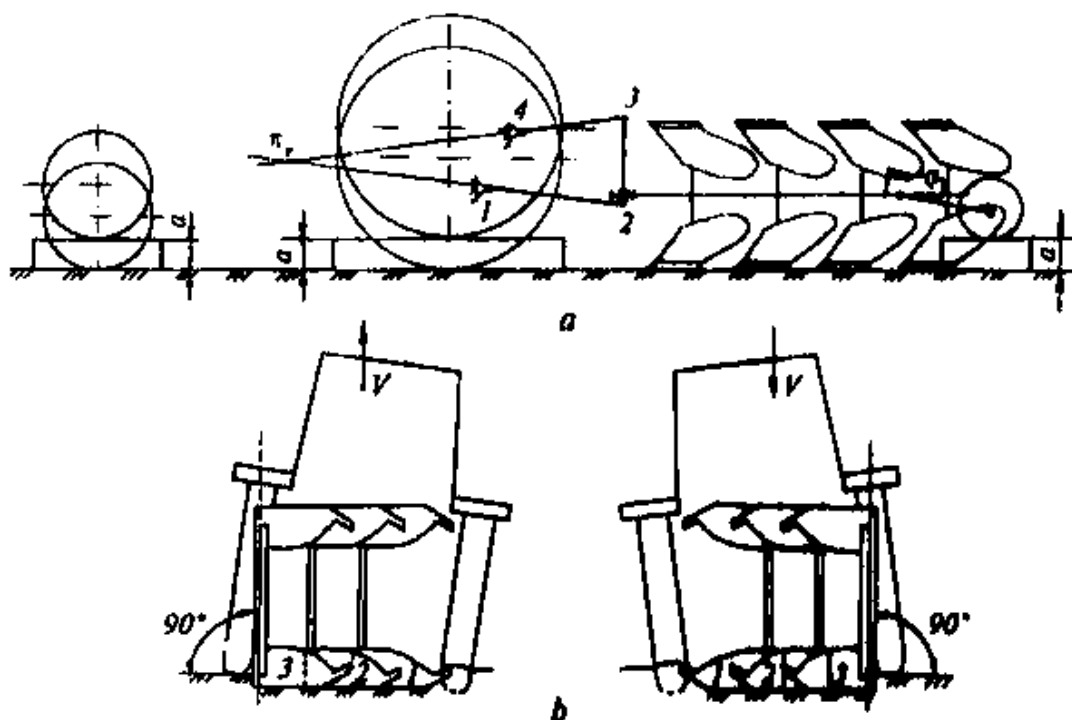
Plug sertosh yerda ishlayotganida korpuslarni shikastlanishdan saqlash maqsadida bika saklagich o‘rnatiladi. Har bir korpus o‘z ustuniga ikkita bolt 11 va 12 yordamida biriktiriladi. 12- bolt yumshoq po‘latdan yasalgan bo‘lib, korpusdagi qarshilik me‘yoridan oshsa, u kesilib, korpus 11 - bolt atrofida burilib, to‘siqdan o‘tib ketadi. Kesilgan 12 - boltni o‘ziga o‘xshagan bolt bilan almashtirish lozim.

To‘ntarma plugni ishga tayyorlash

Plugning o‘ng va chap korpuslarini ramaga nisbatan bir xil balandlikda bir-biriga parallel o‘rnatish talab qilinadi. Traktor osish moslamasining pastki tortqilari $I_1 — 2_1$ va $I_2 — 2_2$ ko‘ndalang tomonga birmuncha (10^0 - 15^0 ga) erkin burila oladigan holatga qo‘yiladi.

To‘ntarma plugni traktorga majburan “simmetrik” ulash lozimligi agregat bilan yerni shudgorlash jaroyonini murakkablashtiradi, traktorning bir g‘ildiragini shudgorlangan yerda yuritishga majbur qiladi.

Plugni tayinlangan shudgorlash chuqurligiga o‘rnatish. Plug osilgan traktor betonlangan tekis maydonchaga o‘rnatiladi. Traktorning chap g‘ildiraklari tagiga balandligi shudgorlash chuqurligi a ga teng bo‘lgan taglik qo‘yiladi. Sharoitga qarab, yumshoq tuproqqa g‘ildiraklarning botishini e‘tiborga olgan holda, taglik balandligi $a - (1-2)$ sm bo‘lishi mumkin. So‘ngra plug taglikk tushiriladi va markaziy tortqi 3-4 yordamida uning ramasi bo‘ylama yo‘nalish bo‘yicha gorizontal holatga keltiriladi (42- a rasm). Markaziy tortqini ustun 2-3 ga, vaziyatga qarab, to‘g‘ri joyini tanlab ulash katta ahamiyatga ega.



42- rasm. To‘ntarma plugni ishga tayyorlash:

a — plugni tayinlangan shudgorlash chuqurligiga o‘rnatish; b — plugni ko‘ndalang-gorizontal tekislikda o‘rnatish.

Mikrorelefi notekis bo‘lgan, ya‘ni sug‘oriladigan jo‘yaklari chuqur, o‘qariqlari yaxshi tekislanmagan dalalarga ishlov berishda, markaziy tortqini plug ustunidagi cho‘zinchoq teshiklarga ulash lozim. Markaziy tortqi ustki cho‘zinchoq teshikka ulansa, shudgorlash jarayonida yer yuzasidagi mayda notekisliklardan o‘tayotganda traktorning oldi ko‘tarilib-

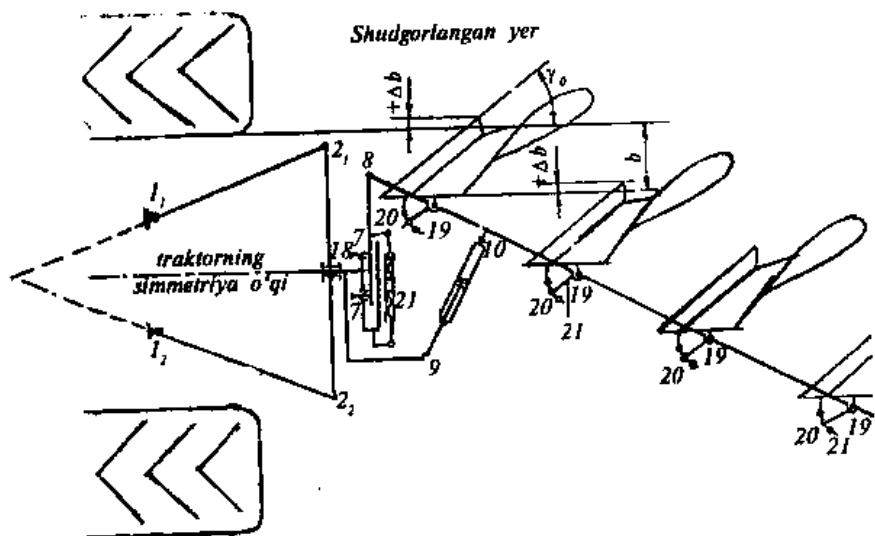
pasayishi plugga deyarli ta'sir qilmaydi (oldingi korpuslar chuqurligi o'zgarmaydi). Agar shudgorlanayotgan dalada mikrorelefi notekis va tuprog'i zichroq bo'lgan joylar ko'proq bo'lsa, markaziy tortqini pastki cho'zinchoq teshikka biriktirish lozim. Bu holda plugning oniy aylanish markazi uzoqlashib, traktorning engashish darajasi haydash chuqurligini kamroq o'zgartiradi. Markaziy tortqi ustki teshikka ulansa, plug korpuslari tayinlangan chuqurlikka tezroq botishi mumkin. Ustundagi dumaloq teshiklardan mikrorelefi tekis, tuproq holati bir xil bo'lgan dalalarni shudgorlashda foydalanish mumkin. Undan tashqari, dumaloq teshiklardan plugni qisqa masofaga ko'tarib o'tishda foydalaniladi.

Ishlayotgan plug, mikrorelefga moslanib, traktorga nisbatan ko'ndalang yo'nalishda birmuncha engashish erkinligiga ega bo'lishi uchun, kashak 5-6 ning ustki uchidagi cho'zinchoq teshik bo'ylab 6-sharnirning siljishini cheklab turuvchi barmoqni (to'siqni) yechib qo'yish kerak.

Orqasidan qaraganda traktor o'ng tomonga engashib tursa ham (42-*b* rasm), korpuslar biriktirilgan ustunlar vertikal holatda bo'lishi kerak. Bunga δ_1 va δ_2 vintlarning (40-rasm) uzunligini o'zgartirish hisobiga erishiladi. Bu yetarli bo'lmasa, o'ng kashak 5-6 ning uzunligi ham o'zgartiriladi.

Traktor gidrosilindri yordamida plug taxminan a balandlikka ko'tarilib qo'yiladi. Plugning tayanch g'ildiragi qo'lda ko'tarilib, uning tagiga $a - (1-2)$ sm balandlikdagi taglik qo'yiladi. Uning ustiga g'ildirak kelib tekkunicha plug tushiriladi, chuqurlikni sozlovchi vint 23 ning ayrisimon uchini g'ildirak qo'zg'almas tirakka nisbatan holatini o'lchab, uni keyinchalik qanchaga ($\pm \Delta l$ ga) o'zgartirish lozimligi aniqlanadi. Gidrosilindr yordamida plug qisman ko'tarilib, vint 23 ning uzunligi $\pm \Delta l$ ga o'zgartiriladi. Pastga tushirilgan plugning orqa korpusi maydoncha yuzasiga tekkunicha, vint 23 esa g'ildirak tirsagidagi tirakka birmuncha kuch bilan taqalib to'xtashiga erishguncha bu ish bir necha marotaba takrorlanadi.

Birinchi korpusni traktor g'ildiragiga nisbatan o'rnatish muhim sozlanishlar qatoriga kiradi (43 - rasm). Birinchi korpus lemexini oxiri agregatning oldingi yurishidan qolgan shudgor devoridan $+\Delta b$ masofaga o'tib turishini ta'minlaydigandek qilib o'rnatiladi. Maqsadga erishish uchun plugni traktorga nisbatan o'ng yoki chapga surib o'rnatish kerak. Buning uchun stopor bolt 7 larni bo'shatib, suruvchi vint 21 ni aylantirib, plugning ko'ndalang brusini sharnir 8 bilan birgalikda kerakli tomonga surib, bolt 7 lar mahkamlanadi.



43- rasm. To'ntarma plugni gorizonta tekislikda sozlash sxemasi.

Agar birinchi korpusni shudgor devoriga yetkazmasdan o'rnatilsa, chala shudgorlangan yo'lakcha hosil bo'ladi. Birinchi korpus devordan shudgor tomonga ko'proq kiritilsa, korpusning ishchi qamrov kengligi kamayadi.

Agar plugni yon tomonga surish bilan birinchi korpusni traktor g'ildiragiga nisbatan kerakligicha o'rnatib bo'lmasa, traktor g'ildiraklari oralig'ini o'zgartirish kerak bo'ladi.

Plug qamrov kengligini o'zgartirish. Respublikamizdagi og'ir tuproqli dalalarni katta chuqurlikda shudgorlashda, plug hamma korpuslarini kerakli katta tezlikda ($V \geq 10$ km/soat) sudrashga traktorning tortish quvvati yetmasdan qolishi mumkin. Bunday holda gidrosilindr 9 - 10 yordamida plug ramasini sharnir 8 atrofida burib, haydalgan tomonga surilishi natijasida plugning haqiqiy qamrov kengligi kamaytiriladi. Har bir korpus ustunining ramaga qotirilgan boltlari bo'shatiladi, tirak taxta plugning harakat yo'nalishiga deyarli parallel bo'lgunicha, korpus ustuni bilan birgalikda burilib, sektor 20 dagi to'g'ri kelgan teshikka dastak 21 qotiriladi. Natijada plugning umumiy qamrov kengligi kamayib, korpusning tuproqqa ta'sirining sifati nisbatan o'zgaradi (γ_0 burchaklari o'zgarganligi sababli).

Kerak bo'lsa, boshqa sharoitlarda, plugning qamrovini kattalashtirish ham mumkin. Yuqoridagi sozlanishlar plug qamrov keng-ligini 20 % gacha o'zgartirish imkonini beradi.

Plugni transport holatiga ko'tarish. Uzoq masofaga plugni transport holatda olib borish uchun uning tayanch g'ildiragini sozlash kerak. Traktor gidrosilindri yordamida plug 1,0 m gacha ko'tariladi, natijada orqa g'ildirak o'z og'irligi bilan 22 sharnir atrofida burilib, pastga tusha boshlaganda 15-teshik 14 teshikning ustiga to'g'ri kelganda, g'ildirakni yon tomonga burilishdan cheklab turuvchi barmoq 16 joyidan olinib, bir-birining ustiga tushgan 14 va 15 teshikka o'tkazib qo'yiladi (41- rasm). Keyin plug erkin holatga tushirilsa, uning orqadagi korpuslarini yerga tushgan orqa g'ildirak ko'tarib qoladi. Markaziy tortqining 3 - sharnirini ajratib, plugni tirkalma ko'rinishida uzoq masofaga, traktorning osish moslamasini zo'riqtirmasdan sudrash mumkin, Barmoq 16 joyidan olinganligi sababli g'ildirak yon tomonlariga burilish imkoniyatiga ega

bo‘ladi. U keskin burilishlarda harakat yo‘nalishining o‘zgarishiga moslanib, yon tomonga sirpanib surilmaydi va shinasi kamroq eyiladi.

Plugni agregatlash uchun traktorni tayyorlash. O‘ng va chap korpuslar bir xil chuqurlikda ishlashini ta‘minlash maqsadida traktor g‘ildiraklari shinasidagi bosim bir xil bo‘lishi kerak. Orqa g‘ildiraklarining oralig‘i 110- 150 sm, oldingi g‘ildiraklar oralig‘i bundan 2-10 sm ko‘proq qilib o‘rnatiladi.

17 – §. Korpus ishchi sirtini qurish

Korpus turini mahalliy tuproq sharoitlariga moslab to‘g‘ri tanlash uchun uning ishchi sirtini qurish asoslarini bilish kerak. Quyida eng keng tarqalgan silindroidsimon ishchi sirtga ega bo‘lgan korpusni loyihalash tartibi ko‘rsatilgan.

Silindroid sirt silindrik sirtga o‘xshab to‘g‘ri chiziqli yasovchining qandaydir egrilikka ega bo‘lgan yo‘naltiruvchi egri chiziq usti bo‘ylab muayyan qonun bilan siljishda paydo bo‘ladi. Silindirik sirtning yasovchisi turli shakldagi yo‘naltiruvchi egri chiziq (YE) bo‘ylab (aylana, ellips, har qanday egri chiziq) vertikal hamda gorizonta tekisliklarda doimo o‘ziga -o‘zi parallel bo‘lgan holda siljiydi va sirtini yasaydi. Silindroid sirtning yasovchisi ham turli shakldagi YE bo‘ylab siljishda vertikal tekislikdagi proyeksiyalari o‘ziga o‘zi paralelligini saqlaydi. Gorizonta tekislikda yasovchilarning proyeksiyalari o‘zaro parallel bo‘lmaydi.

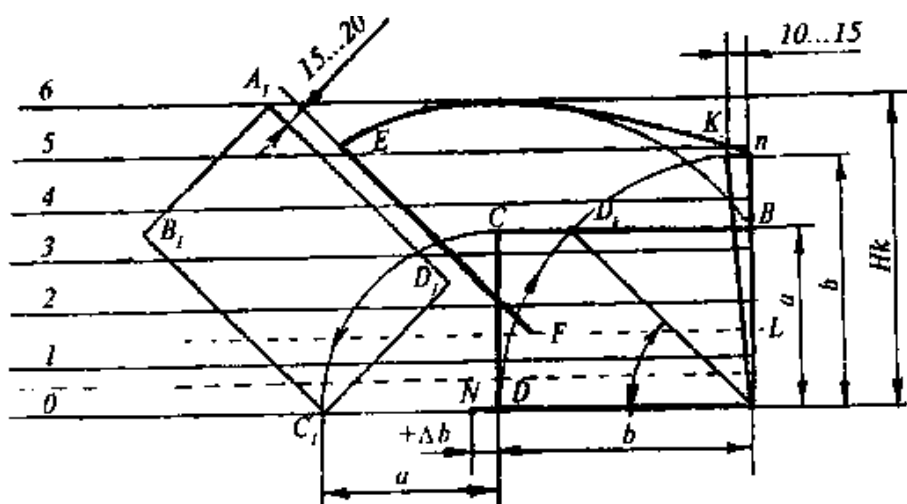
Korpus ishchi sirtini loyihalashda birinchi navbatda korpusning old ko‘rinishi, yo‘naltiruvchi egri chiziq (YE), yasovchilarining shudgor devoriga engashish burchaklarining o‘zgarish qonuniyatini izohlovchi egri chiziqlar quriladi. Keyin esa korpusning ust va yon ko‘rinishlari, sirtning qolip chiziqlari va yoyilmasining andozasi chiziladi.

Korpusning old ko‘rinishini qurish uchun tomonlari korpus qamrov kengligi b va shudgorlash chuqurligi a ga teng bo‘lgan ko‘ndalang kesimi ABCD to‘g‘ri to‘rtburchak shaklidagi (44-rasm) tuproq palaxsasining ag‘darilish jarayoni asos

qilib olinadi.

Berilgan $ABSD$ palaxsaning ag'darilgan holatini chizish uchun $AD=b$ radiusi bilan DD_k yoyi chizilib, uning palaxsa konturining yuqori chegarasi bilan kesishgan D_k nuqtasi A bilan birlashtiriladi va palaxsaning ag'darilish burchagi δ topiladi. D dan a masofada C_1 nuqtasi belgilanib, u yerdan AD_k ga parallel bo'lgan B_1C_1 yon chizig'i o'tkaziladi. B_1C_1 asosida palaxsaning ag'darilgan holati bo'lgan $A_1B_1C_1D_1$ to'rtburchak chiziladi. $ABCD$ palaxsasi $A_1B_1C_1D_1$ holatiga ko'chishda avvaliga D ning atrofida aylanadi. Demak, $ABCD$ palaxsasi deformatsiyalanmaydi deb faraz qilinsa, DB radiusi bilan chizilgan BE yoyini ag'darilayotgan tuproqning eng yuqorigi trektoriyasi, ya'ni korpus ag'dargichi ust kesimining joiz bo'lgan minimal balandligi deb hisoblash mumkin. Ag'dargich balandligi bundan pastroq bo'lsa, ag'darilayotgan tuproqning bir qismi korpus ustidan orqasiga, shudgor tubiga oshib to'kilishi mumkin.

Tuproq korpus sirti bo'ylab harakatlanganligi sababli uvalanadi, yumshatiladi va uning hajmi taxminan 30% ga oshishini hisobga olganda korpus ko'kraging balandligi b ga teng deb qabul qilinadi va n nuqtasi belgilanadi. n nuqtasidan KE yoyiga urinma o'tkaziladi. Korpusning dala chet chizig'i, pichoq silliq kesib qoldirgan shudgor devoriga tegib yurmasligi uchun, A_n ni 10-15 mm ga og'dirib, AK holatida chiziladi.



44- rasm. Korpusning old ko'rinishi

Ag'darilgan $A_1B_1C_1D_1$ palaxsani korpusning shudgor chet qirgimi EF sidirib

ketmasligi uchun A_1D_1 ga nisbatan 15-20 mm oraliq tashlab joylashtiriladi.

Lemexning haqiqiy qamrov kengligi mo'ljallanayotgan b ga nisbatan $+\Delta b = 25$ mm ga ko'proq bo'lishi kerak. Shu sababli AD ning davomiga $+\Delta b$ ni qo'shib, N nuqta (lemexning oxiri) belgilanadi. Ag'dargich bilan lemexning tutashgan chizig'i FL va lemex oxirining chet qirqimi FN ning shakli keyinchalik aniqlanadi.

Shunday qilib, konstruktor nominal b va a uchun korpus chet qirqimlarining o'lchamini belgilaydi. Shu sababli tayyor korpusni agregat harakati yo'nalishiga nisbatan burib, uning haqiqiy qamrovini o'zgartirib ishlatishga urinmaslik kerak. Agar korpusning haqiqiy qamrov kengligini nominal b ga nisbatan ko'paytirib ishlatilsa, palaxsaning diagonali kattaroq bo'ladi, ag'darilayotgan tuproqning bir qismi ag'dargich ustidan oshib, uning orqasiga to'kiladi, natijada shudgorlash sifati keskin pasayadi.

Korpus ishchi sirtini qurishni davom ettirish uchun uning old ko'rinishi chizmasi ustida 0,1,2,.....,n dona yasovchilar chiziladi. Loyihalashni yengilashtirish maqsadida yasovchilar oralig'i (qadami)ni bir-biriga teng qilib olish mumkin.

Yo'naltiruvchi egri chiziq (YECH) ni qurish. Silindroidsimon sirtini yasashda lemex tig'idagi nolinchiy yasovchi YE bo'ylab yuqoriga, o'zining shudgor devoriga engashish burchagi γ ni ma'lum tartibda o'zgartirib siljiydi.

YE uzunligi ag'dargichning balandligiga bog'liq bo'lib, u ag'darilayotgan palaxsa ag'dargichga to'liq sig'ishini, deformatsiyalanib hajmi oshganda ag'dargich ustidan orqa tomonga to'kilmasligini ta'minlashi uchun yetarli bo'lishi kerak. Korpus ishchi sirti bo'ylab yuqoriga siljiyotgan tuproqning maydalanish darajasi bevosita YE egriligining o'zgarishiga bog'liq.

Korpus sirti bo'ylab ko'tarilayotgan tuproq palaxsasini uzluksiz deformatsiyalanib, uni jadalroq maydalash maqsadida yo'naltiruvchi egri chiziqning egriligi o'zgaruvchan bo'lishi kerak.

Agar YE sifatida aylana yoyi qabul qilinsa, uning egriligi o'zgarmas

bo'lganligi sababli palaxsa yuqoriga ko'tarila boshlaganda oladigan dastlabki deformatsiya ololmaydi. Ko'tarilayotgan palaxsani korpus sirti uzluksiz deformatsiyalab, jadal maydalashi uchun, YE sifatida egriligi o'zgaruvchan bo'lgan egri chiziq, masalan, *ellips, giperbola, parabola* bo'laklari qabul qilinishi talab qilinadi.

YE shudgor tubiga nisbatan ε_0 burchagi ostida engashgan bo'ladi. ε_0 burchagining miqdori, korpusning tuproqni maydalashiga hamda uning sudrashga qarshiligiga kuchli ta'sir etuvchi omil hisoblanadi. Madaniy korpus uchun $\varepsilon_0 = 30^\circ$, universal korpus uchun esa $\varepsilon_0 = 18-25^\circ$ qabul qilinadi.

Ko'pincha YE sifatida aylana yoyi ustiga qurilgan parabola qabul qilinadi (45-rasm). Universal korpusda YE lemex tig'i uzunligi L ning oxirida, uning tig'iga perpendikulyar bo'lgan tik tekislik $D_g Q_u$ da joylashtiriladi. Madaniy korpusda esa YE, korpus uchi A_g dan lemexni ishchi uzunligi L ning $2/3$ qismidan o'tkazilgan $D_m Q_m$ tekisligida joylashtiriladi.

Agar YE $D_g Q_u$ yoyi ko'rinishida bo'lsa, ag'darilayotgan tuproq ag'dargichning ustidan oshib utmasligini ta'minlash uchun $D_g Q_u$ yoyining uzunligi uning ustiga ko'tarilib ag'dariladigan palaxsa $D_m Q_m^1$ bo'lagining uzunligidan kattaroq (yoki teng) bo'lishi kerak, ya'ni

$$\text{bundan } D_g Q_u \geq D_g Q'_u; \quad \left(\frac{\pi}{2} - \varepsilon_0\right) R_{\min} \geq b / \cos \gamma_0,$$

$$R_{\min} \geq b / (\pi / 2 - \varepsilon_0) \cos \gamma_0 \quad (6)$$

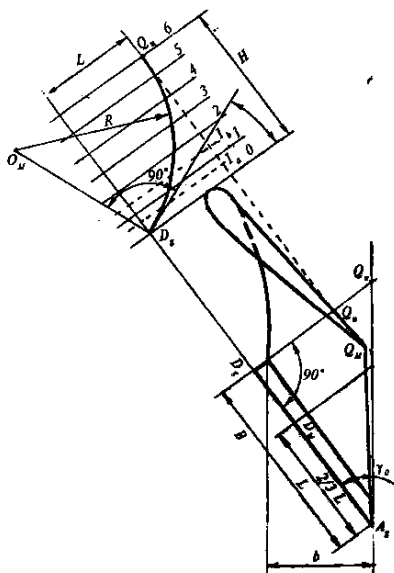
bo'lishi lozim.

Agar YE $D_g Q_u$ yoyi ustiga qurilgan parabola bo'lsa, uni chizish quyidagi tartibda bajariladi.

YE ni haqiqiy kattaligida chizish uchun lemex tig'i $A_g D_g$ ning davomida $D_g Q_u$ yoki $D_m Q_m$ ga parallel bo'lgan chiziq o'tkaziladi va uni shudgor tubi deb qabul qilinib, u yerda D nuqta belgilanadi (46-rasm). D nuqta orqali ε_0 burchagi ostida DZ qiya chizig'i, keyin unga perpendikulyar qilib LO_m chizig'i o'tkaziladi.

D nuqtadan LO_m bo'ylab (6) formula yordamida aniqlangan R_{\min} dan birmuncha kattaroq bo'lgan R masofasida O_m nuqta belgilanib R radiusi DP yoyi

chiziladi. O_m nuqta orqali shudgor tubiga parallel qilib O_mP chizig'i o'tkaziladi. Uning P nuqtasidan DP yoyiga PZ urinma o'tkaziladi.



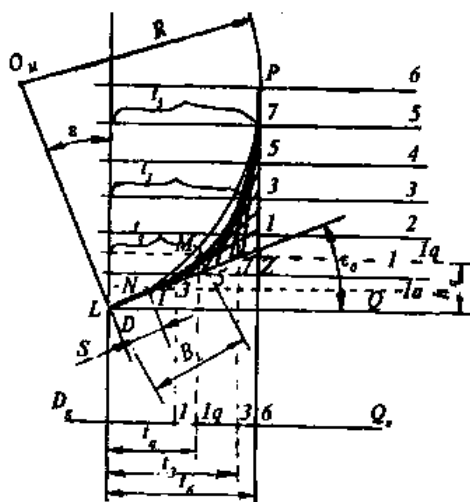
45-rasm . Yo'naltiruvchi egri chiziq o'lchamlarini aniqlashga oid sxema.

Og'ir sharoitda ishlatiladigan lemex yeyilib, o'tmas va ensiz bo'lib qolganida uning magazinidagi metall zaxirasini qizdirib, tig'i tomonga bolg'alab surish hisobiga, tiklashni yengillashtirish uchun uning S kenglikdagi DN yassi qismi qoldiriladi. Lemexning L nuqtasidan yuqori qismi, kerakli egrilik bilan bukilgan bo'ladi. Lemex yassi qismining kengligi S mo'ljallangan a_{\max} chuqurlikka bog'liq bo'lib, $a_{\max} = 25-35$ sm uchun $S = 60$ mm qabul qilinadi.

DZ bo'ylab $DN=S$ masofada N nuqta belgilanadi. NZ hamda PZ chiziqlari o'zaro teng bir nechta bo'laklarga bo'linib, 1-1, 2-2, 3-3, n-n chiziladi. Ularga urinma tarzda LP parbolasi quriladi. Korpusning old ko'rinishidagi $0,1,2,\dots,n$ yasovchilar oraliqlari saqlangan holda shudgor tubi DQ ga parallel qilib yasovchilar chiziladi. Agar ayrim yasovchilar P nuqtadan yuqoriroq joylashib qolsa, ZP urinmani oxirgi yasovchigacha davom ettirib, YEni qurish tugatiladi.

Korpus ust ko'rinishini chizish uchun YE ning har bir yasovchi bo'ylab tashkil qiladigan t_1, t_2, t_3,\dots,t_n qulochlari aniqlanadi (46-rasmda misol tariqasida t_4, t_4, t_5 lar ko'rsatilgan). t lardan foydalanib, shudgor tubi bo'lgan DQ ga yoki unga

parallel boʻlgan $D_g Q_u$ (madaniy korpus uchun $D_m Q_m$) ustiga YE ning yasovchilar bilan kesishgan nuqtalarining proyeksiyalari boʻlgan $1, 2, 3 \dots n$ lar belgilanadi.



46- rasm. Yoʻnaltiruvchi egri chiziq.

Standart lemexning B_1 kengligini ($B_1 = 122$ yoki 105 mm) YE ning ustiga D nuqtasidan qoʻyib, lemexning agʻdargich bilan tutashgan joyi M nuqtasi topiladi. $D_g Q_u$ ga M nuqtasining proeksiyasi tushiriladi. M nuqtasidan qoʻshimcha l_q yasovchisi oʻtkazilib, uning balandligi h_q aniqlanadi. Keyin korpusning old koʻrinishida ham h_q balandligida l_q yasovchisi oʻtkazilib, lemex bilan agʻdargichning tutashgan chizigi FL topiladi.

Yasovchilarni shudgor devoriga engashish burchaklarining oʻzgarish qonuniyati. Korpus ishchi sirti boʻylab siljiyotgan tuproqning xossalari mos ravishda uni yuqori tomonga koʻtarib, kerakli jadallik bilan maydalab, agʻdarishni taʼminlashi uchun, yasovchilarning shudgor devoriga engashish burchagi γ ni maʼlum qonuniyat bilan oʻzgarishi talab qilinadi. Silindroidsimon sirtli madaniy va universal turdagi korpuslar uchun γ burchaklari bir-biridan farq qiladigan parabola qonuni boʻyicha oʻzgaradi. Bunday parabolani qurish uchun lemex tigʻining engashish burchagi γ_0 , korpus sirtiga tuproqdan tushadigan bosim eng katta miqdor

bo'lgan balandlikdagi ($h=80-100$ mm) yasovchining engashish burchagi γ_{\min} va eng yuqoridagi yasovchining engashish burchagi γ_{\max} lar ma'lum bo'lishi lozim.

Ag'darilayotgan tuproq palaxsasining korpus sirtiga tushiradigan bosimi maksimal miqdorda bo'ladigan balandlikkacha γ burchaklari γ_0 ga nisbatan kamaytirilib qo'yiladi.

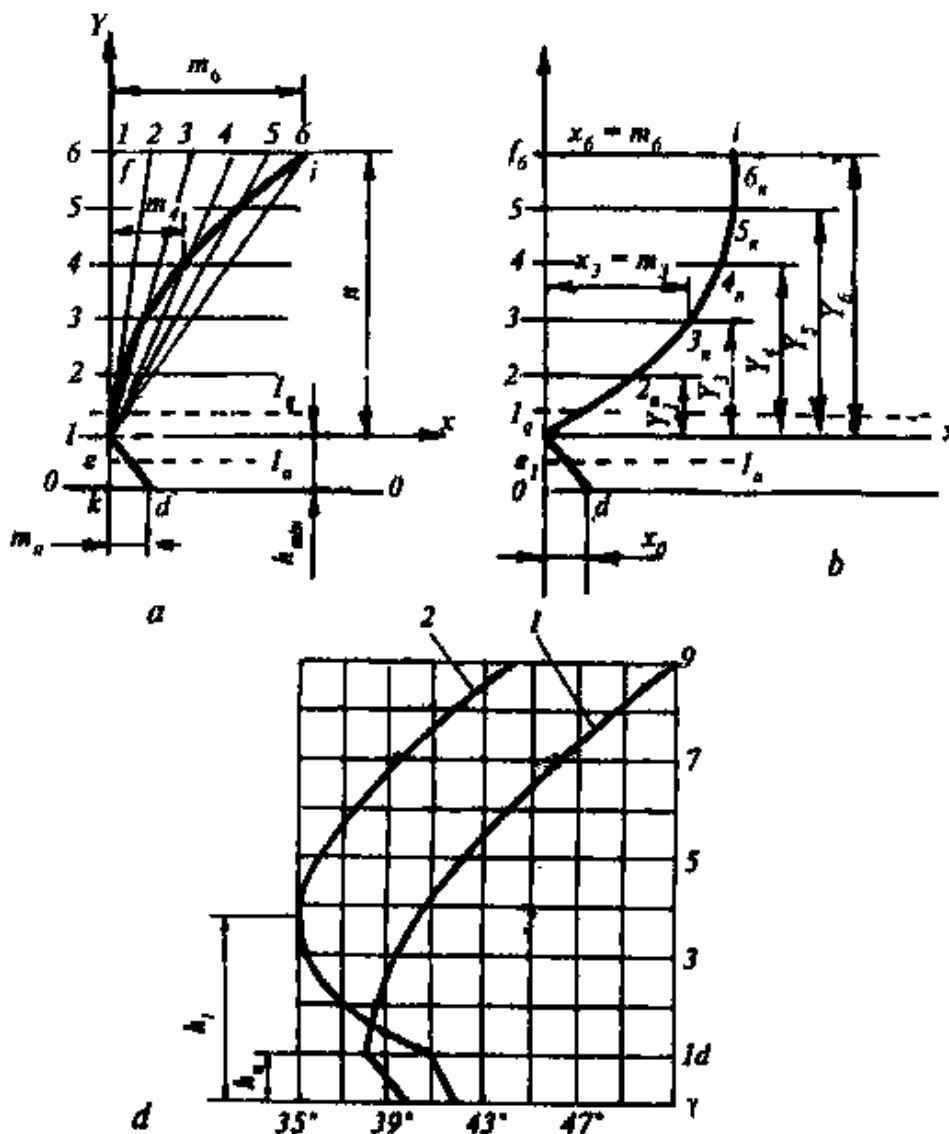
Lemex kesib olgan palaxsa yuqoriga ko'tarila boshlaganda, uni korpus bo'ylab yuqori siljishiga qarshilikni kamaytirish maqsadida h_{\min} balandlikkacha engashish burchagi γ_0 dan γ_{\min} gacha kamaytiriladi. Keyin esa γ burchagi parabola qonuni bo'yicha γ_{\max} gacha o'sadi. Natijada ag'dargichning qanoti tuproq palaxsasini ag'dara oladigan darajada old tomonga bukilgan bo'ladi. *Madaniy korpuslar uchun*

$$\gamma_0 = 40^0-45^0; \gamma_0 = \gamma_{\min} = 1^0-2^0; \Delta\gamma_{\max} - \gamma_{\min} = 2^0-7^0:$$

universal korpuslar uchun

$$\gamma_0 = 38^0-40^0; \gamma_0 - \gamma_{\min} = 2^0-4^0; \Delta\gamma = \gamma_{\max} - \gamma_{\min} = 7-15$$

deb qabul qilish tavsiya etilgan.



47-rasm. γ burchaklari o'zgarishining qonuniyati:

a, b – universal va madaniy korpuslar uchun; d-universal va tezkor (2) korpuslarda γ burchaklarning o'zgarishi.

Universal korpus γ burchaklari o'zgarish qonuniyatining grafik ko'rinishini chizish uchun korpus old ko'rinishidagi yasovchilarni o'ng tomonga uzaytirib, ularga perpendikulyar qilib Y o'qi, γ_{\min} burchagiga ega bo'lgan yasovchining ustida X o'qi joylashtiriladi (47-a rasm). Burchaklarni shartli uzunlik birligida qo'yib, egri chiziq chizish uchun λ masshtabi (gradus/mm) tanlab olinadi. X o'qida koordinatalar boshi e nuqtasi tanlab olinadi. γ_0 burchagining γ_{\min} dan farqi shartli $m_0 = (\gamma_0 - \gamma_{\min}) / \lambda$ ni uzunlik birligida (Y o'qidan o'ng tomonga) nolinch yosovchi

bo'yicha qo'yib, d nuqta topiladi. γ_0 dan γ_{\min} gacha burchaklarning to'g'ri chiziq bo'yicha o'zgarishini e'tiborga olib, ed to'g'ri chizig'i chiziladi. γ_{\max} va γ_{\min} burchaklarning farqi $m_n=(\gamma_{\max} - \gamma_{\min})/\lambda$ ga teng masofa ko'rinishida f dan boshlab qo'yiladi va i nuqta belgilanadi. ef va fi lar o'zaro teng bo'laklarga bo'linadi. fi dagi bo'laklar nur ko'rinishidagi chiziqlar yordamida e nuqta bilan birlashtiriladi. Har bir nurning o'z tartib raqamiga o'xshash raqamga ega bo'lgan yasovchi bilan kesishgan nuqtalarini birlashtirish orqali izlanayotgan parabola ei chiziladi. Parabolaning har bir yasovchidagi qulochi m o'lchanib, λ masshtabiga ko'paytiriladi va λ burchaklar aniqlanadi. Universal korpus uchun λ burchaklar miqdorini quyidagi formula yordamida ham topish mumkin:

$$X=Y^2/2p, \text{ mm} \quad (7)$$

bu yerda, Y-burchagi aniqlanayotgan yasovchining X o'qiga nisbatan balandligi, mm; X- izlanayotgan burchakni shartli uzunlik birligida ifodalovchi oraliq (parabolaning qulochi), mm; $2p=n^2/m$ - parabolaning parametri; n - ustki yasovchining X o'qiga nisbatan balandligi, mm; $m=(\gamma_{\max} - \gamma_{\min})/\lambda$ - parabolaning eng katta qulochi, mm.

Hohlagan yasovchining γ_i burchagini topish uchun chizilgan parabolaning shu yasovchidagi m_i qulochi mm da o'lchab olinadi va ko'rinishida hisoblab topiladi

$$\gamma_i = m_i \lambda + \gamma_{\min}$$

Korpusning tuproqni ag'darish hamda maydalash qobiliyati γ burchaklarning o'zgarish qonuniyatiga bog'liq bo'ladi.

Madaniy korpus uchun γ burchaklarning o'zgarish qonuniyatini ifodalaydigan parabola g'rafik usulda emas, quyidagi formula bo'yicha analitik usulda quriladi (47-rasm):

$$X=6,2 Y^2/(Y^2+100), \text{ sm} \quad (8)$$

bu yerda, Y -burchagi aniqlanayotgan yasovchining X o'qiga nisbatan haqiqiy kattalikdagi (chizma masshtabiga ko'paytirilgan) balandligi, sm: X -parabolaning yasovchi bo'ylab o'lchangan qulochi, sm.

Parabolaning eng ustki yasovchisidagi qulochi quyidagicha hisoblab aniqlanadi:

$$X_n = 6,2 Y_n^2 / (Y_n^2 + 100) \text{ sm,}$$

Parabolani qurishdagi masshtab hisoblab topiladi: $\lambda = (\gamma_{\max} - \gamma_{\min}) / X_n$, grad/sm boshlang'ich (nolinchi) yasovchiga $kd = (\gamma_0 - \gamma_{\min}) / \lambda$ sm ni qo'yib, d nuqta topiladi va uni l bilan birlashtiriladi.

Har bir yasovchining engashish burchagi $\gamma_i = X_i \cdot \lambda + \gamma_{\min}$ ko'rinishida aniqlanadi.

47 - a va b rasmlardagi parabolalarni solishtirib, sirtlari bir xil bo'lgani bilan madaniy va universal korpuslar γ burchaklarining o'zgarish qonuniyati bo'yicha bir-biridan farqini ko'rish mumkin. Madaniy korpus yasovchilarining γ burchaklari avvaliga tez o'sib, taxminan korpus balandligining o'rtalaridan keyin ular deyarli o'smaydi, yasovchilar bir-biriga deyarli parallel bo'lib qoladi. Shu sababli madaniy korpus ag'dargichining qanoti oz bukilib, tikroq bo'ladi. Natijada tuproqni kamroq ag'darib, ko'proq maydalaydi.

Universal korpusdagi γ burchaklar o'ta tez o'sishi sababli, korpus ag'dargichining qanoti old tomonga ko'proq bukilgan bo'ladi. Natijada universal korpus tuproqni kamroq maydalab, to'liqroq ag'darishga intiladi. Agar plug traktorga noto'g'ri ulanib agregatlansa u majburan yon tomonga burilib yuradigan bo'ladi. Korpus sirtining hamma yasovchilarning γ burchaklari o'zgarib uning shakli guyo o'zgargan bo'lib qoladi. Tuproqni maydalashda va ag'darish sifati keskin yomonlashadi. Buni unutmaslik kerak.

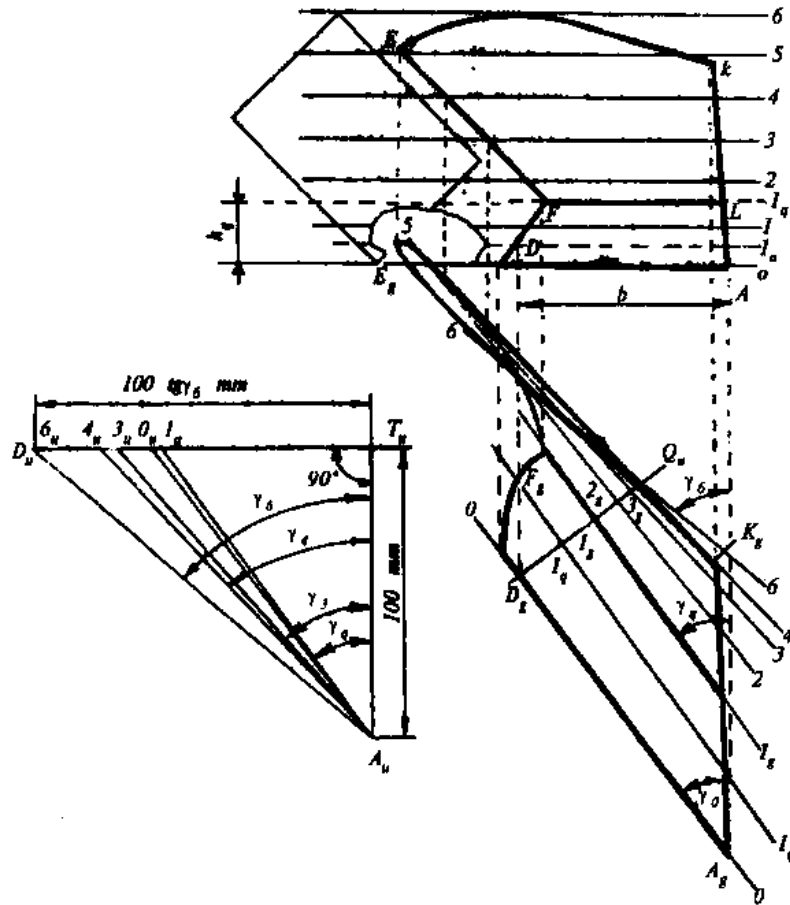
47- b rasmda esa o'zaro solishtirish silindroidsimon ishchi sirtiga ega bo'lgan universal va tezkor korpuslarda γ burchaklarning o'zgarish qonuniyati keltirilgan. Tezkor korpusning lemexi tig'i $\gamma_0 = 40^\circ - 42^\circ$ burchak ostida o'rnatiladi.

Uning γ burchaklari universal korpusga nisbatan yuqoriroqqacha ($h_u = 10\text{sm}$ gacha emas $h_t = 15\text{ sm}$ gacha) $\gamma_{\min} = 32^\circ - 35^\circ$ gacha uzluksiz kamayib boradi. Tezkor korpus sirti $h_t > h_u$ bo'lishi hisobiga universal korpusga nisbatan $5^\circ - 6^\circ$ kamroq bo'ladi. h_t balandlikdan keyin γ burchaklari universal korpuslariga o'xshash shiddat bilan $\gamma_{\max} = 43^\circ - 45^\circ$ gacha o'sadi. Buning hisobiga ag'dargich qanoti sezilarli darajada bukilgan bo'lip qoladi. Ammo γ_{\max} burchaklari universal korpusga nisbatan $5^\circ - 6^\circ$ kamroq bo'ladi.

Natijada tuproq palaxsasini shudgor tomonga irg'itish tezligi me'yordan ortiq o'sib ketishning oldi olinadi, tuproq old va o'ng tomonga uzoqqa siljitmaydi. Shu sababli sarflanadigan quvvat keskin o'sib ketmaydi.

Korpusning ust ko'rinishini qurish uchun avvaliga hamma yasovchilarning gorizontal proeksiyalarini chizib qo'yish kerak. Shu maqsadda korpusni old ko'rinishidagi (48 - rasm) shudgor devorini pastga davom ettirib (48 - rasm), u yerda lemexning uchi A_g nuqta bilan belgilanadi va undan γ_0 burchagi ostida nolinci yasovchi (lemex tig'i) o'tkaziladi. Old ko'rinishdagi D nuqtasi gorizontal tekislikdagi nolinci yasovchiga proeksiyalab, D_g belgilanadi. Keyin universal korpus uchun D_g nuqtasi (madaniy korpus uchun A_g dan lemex uzunligi L ning $2/3$ qismi masofasida yotgan D_m nuqtasi) dan YE joylashgan vertikal tekislikning izi $D_g A_g$ yasovchiga perpendikulyar izi $D_g Q_u$ yoki $D_m Q_m$ o'tkaziladi. YE chizmasidagi parabola qulochlari $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$ lardan $D_g Q_u$ izida yasovchilarning aniq joyini belgilovchi $1_g, 2_g, 3_g, \dots, n_g$ nuqtalar belgilanadi. Keyin esa 1_g - nuqtadan γ_1 burchagi ostida 1-1 yasovchisi o'tkaziladi. γ_1 burchagini aniq qo'yish uchun uning tangensidan foydalangan ma'qul bo'ladi. Buning uchun shudgor devoriga parallel qilib uzunligi 100 mm bo'lgan $A_u T_u$ chizig'i chiziladi (48- rasm). $A_u T_u$ ga perpendikulyar ravishda $T_u D_u$ o'tkaziladi. Har bir γ_i burchagining tangensi 100 ga ko'paytirilib, $T_u D_u$ ning ustiga mm da qo'yiladi va $1_u, 2_u, 3_u, \dots, n_u$ nuqtalari topiladi. Bu nuqtalar orqali $A_u - 1_u, A_u - 2_u, \dots, A_u - n_u$ chiziqlari o'tkaziladi va ularga parallel qilib $D_g Q_u$ dagi tegishli nuqtalardan yasovchilar chiziladi. (48-rasm). Korpusning old ko'rinishida lemex bilan ag'dargich tutashgan FL chizig'i orqali h_g

qo‘shimcha yasovchi l_g chizilib, uning γ_q burchagi aniqlanib l_g nuqtasi topiladi. $D_g Q_u$ dagi l_g nuqtadan γ_q burchagi ostida yasovchi chiziladi.



48- rasm. Korpus ust ko‘rinishini qurish.

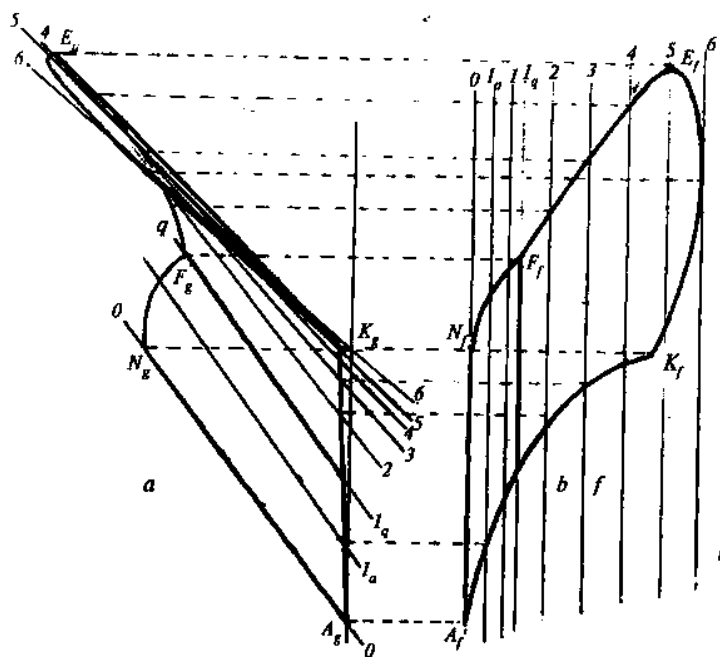
Korpus old ko‘rinishidagi A, K, E, F va N nuqtalarining gorizont tekislikdagi proeksiyalari tegishli yasovchilarning gorizont tekislikdagi ko‘rinishlariga chizmachilik qoidalari asosida proeksiyalanib topiladi.

Korpusning old ko‘rinishida lemexning shudgor chet qirqimi FN to‘g‘ri chiziq deb qabul qilinsa, uning gorizont tekislikdagi proeksiyasi egri chiziq ko‘rinishiga ega bo‘ladi. Gorizont proeksiyani chizish uchun F va N nuqtalari oralig‘ida bir nechta qo‘shimcha yasovchi l_a va l_b lar o‘tkazilib, ularning FN to‘g‘ri chizig‘i bilan kesishgan nuqtalarining gorizont tekislikdagi proeksiyalari topiladi va o‘zaro birlashtiriladi.

Agar lemexning shudgor chet qirg'imi gorizontal tekislikda to'g'ri chiziq ko'rinishiga ega deb qabul qilinsa, baribir qo'shimcha yasovchilar o'tkazilib uning vertikal tekislikdagi proeksiyasi (egri chiziq ko'rinishida) topiladi.

Korpusning yon (profil) ko'rinishini qurish uchun ust ko'rinishidagi shudgor devoriga parallel qilib lemex tig'i chiziladi. Uning ustiga korpus old ko'rinishidagi hamma yasovchilar (qadamlari saqlangan holda) ning profil tekislikdagi proeksiyalari chiziladi.

Korpus ust ko'rinishidagi chet chiziqlarining yasovchilar bilan kesishgan nuqtalarini shu yasovchilarning profil proeksiyalariga tushirib, topilgan nuqtalarni birlashtirib, korpusning yon ko'rinishi chiziladi (49-rasm).



49-rasm. Korpus ust ko'rinishi (a) yordamida uning yon ko'rinishini (b)ni qurish.

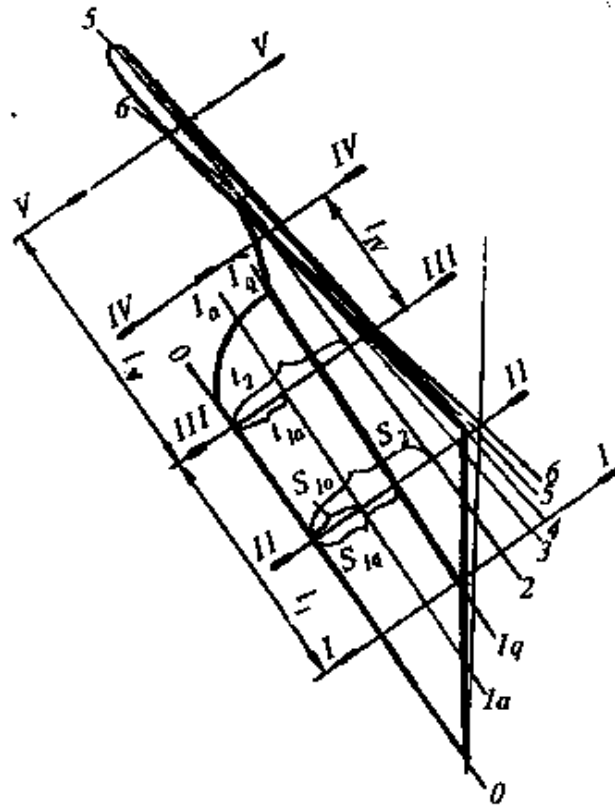
Korpus qolip chiziqlarini qurish. Agar lemex tig'iga perpendikulyar bo'lgan bir nechta vertikal tekisliklar bilan korpus kesilsa, kesimlarda paydo bo'ladigan egri chiziqlar *qolip chiziqlari deyiladi*.

Qolip chiziqlarini asl ko‘rinishini qurish uchun korpusning ust ko‘rinishida lemex tigiga perpendikulyar bo‘lgan bir nechta vertikal tekislik izlari (50-rasmda misol tariqasida I, II, ..., V tekisliklar) chiziladi. Qog‘ozning bo‘sh joyida korpus old ko‘rinishidagi yasovchilar qadamlari saqlangan holda chiziladi va tegishli raqamlar bilan belgilanadi (51-rasm). U yerda I-I, II-II, ..., V-V chiziqlari chiziladi (bu oraliq ust ko‘rinishdagi I, II, III, ... tekisliklar oraliqlariga teng bo‘lishi talab qilinmaydi). Mazkur chiziqlar qolip chiziqlari qulochi S_1, S_2, S_3, \dots larni o‘lchash uchun foydalaniladi.

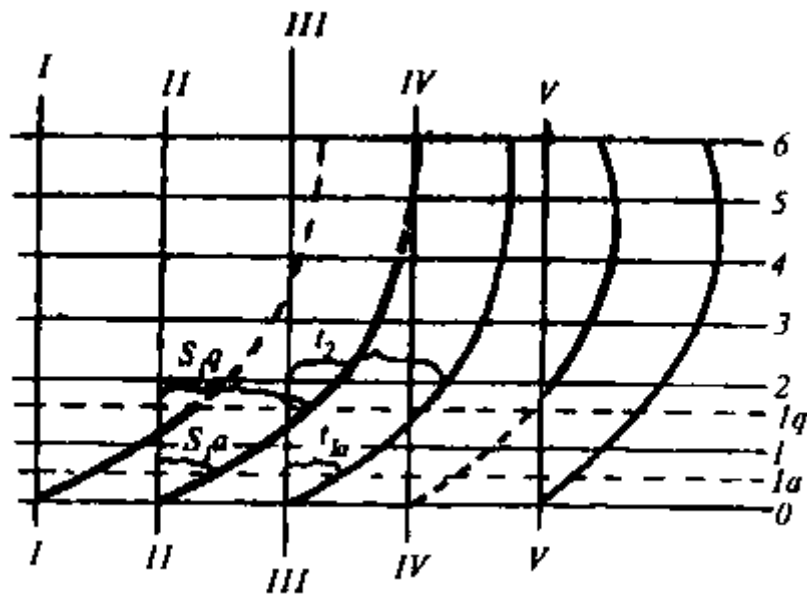
Korpus ust ko‘rinishida har bir kesimdagi $S_1, S_2, S_3, \dots, S_n$ qolip qulochlari tegishli yasovchilarga I-I, ..., V...V chiziqlarning bir tomoniga qo‘yilib, I- $Q_1, II-Q_2, \dots, V...Q_5$ qolip egri chiziqlari topiladi (51-rasm). Agar korpus ust ko‘rinishidagi kesuvchi tekisliklar bir-biriga nisbatan bir xil oraliqda o‘tkazilgan bo‘lsa, bir yasovchidagi yonma-yon qolip chiziqlarining qulochlari bir-biridan bir xil farq qilishi kerak. Qolip chiziqlarining korpus chet chizig‘idan tashqarida joylashgan qismi punktirlab ko‘rsatiladi.

Agar biron kesuvchi tekislik $D_g Q_u$ (48-va 50-rasmlar)ning ustiga tushgan bo‘lsa, kesimda olinadigan egri chiziq YE ning o‘zi bo‘ladi.

Bu chiziqlardan foydalanib, presslash jabdug‘i tayyorlanadi yoki tayyorlangan korpusning loyihaga mosligi tekshiriladi.



50- rasm. Qolip chiziqlarini qurish uchun korpus gorizontaal ko‘rinishini tekisliklar bilan kesish sxemasi.

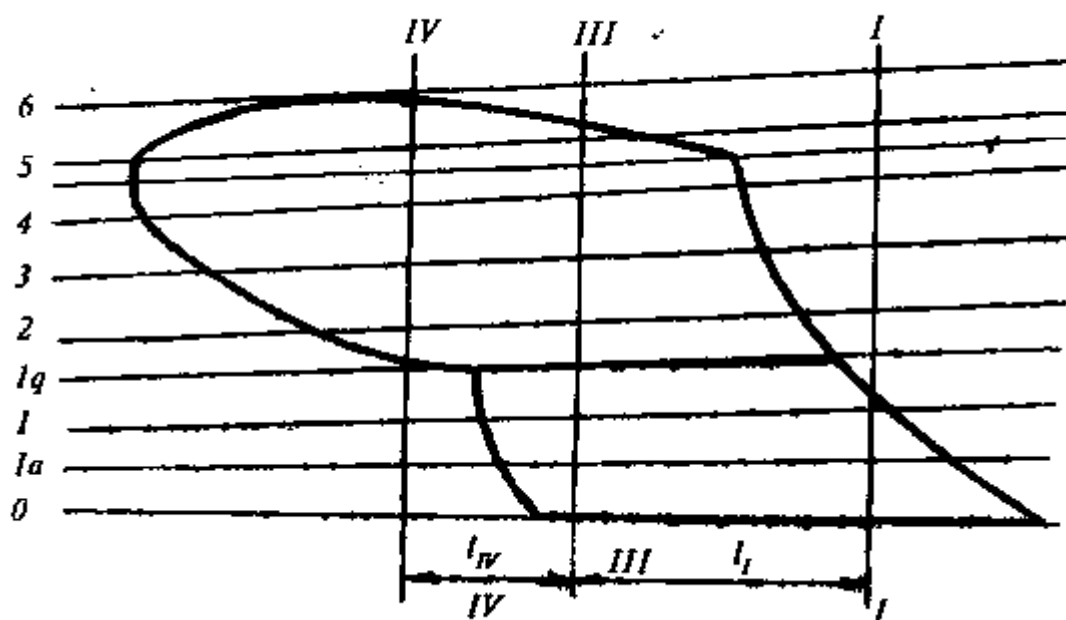


51-rasm. Korpusning qolip egri chiziqlari.

Korpus yoyilmasining andozasini qurish. Korpus ag‘dargichini tayyorlashdan oldin uning yassi yoyilmasini po‘lat materialdan qirqib olinadi, kerakli haroratgacha qizdirib, sementatsiyalanadi. Keyin yassi yoyilmani

sovitmasdan jabdug'da presslab, ag'dargich tayyorlanadi. Korpus sirti silindroid shakliga ega bo'lganligi, uning bir tekislikdagi aniq yoyilmasini qurib bo'lmashligi sababli, uning yetarli aniqlikdagi taxminiy ko'rinishi chiziladi.

Lemex tig'i $A_g N_g$ chizilib, uning ustidan nolinchii yasovchi o'tkaziladi va unga perpendikulyar qilib ikkita qolip chiziqlarining kesimlari qo'yiladi (52-rasmda II va IV kesimlar ko'rsatilgan). Bu kesimlarga qolip chiziqlarining yonmayon joylashgan yasovchilar orasidagi uzunligi $H_1, H_2, H_3, \dots, H_n$ (51-rasmda bitta qolip chizig'i uchun ko'rsatilgan) ketma-ket qo'yilib yasovchilar o'tkaziladigan nuqtalar belgilanadi va bir xil raqamli nuqtalar orqali yasovchilar o'tkaziladi (qolip chizmasida yasovchilar o'zaro noparallel bo'lishlari mumkin). Keyin kesimlarning birini asosiy deb qabul qilinadi. 50-rasmdan yasovchilarning qabul qilingan asosiy kesimining o'ng va chap tomonidagi uzunligi (korpus chet qirralarigacha bo'lgan masofa) 52-rasmdagi asosiy kesimning tegishli tomoniga qo'yilib, korpus chet chiziqlari chiziladi. Olingan shakl korpus taxminiy yoyilmasining andozasidir.



52- rasm. Korpus yoyilmasining andozasi.

18 - §. Tezkor va vintsimon korpuslar

Shudgorlash agregati ish unumini oshirishning eng ma'qul yo'li uning ish

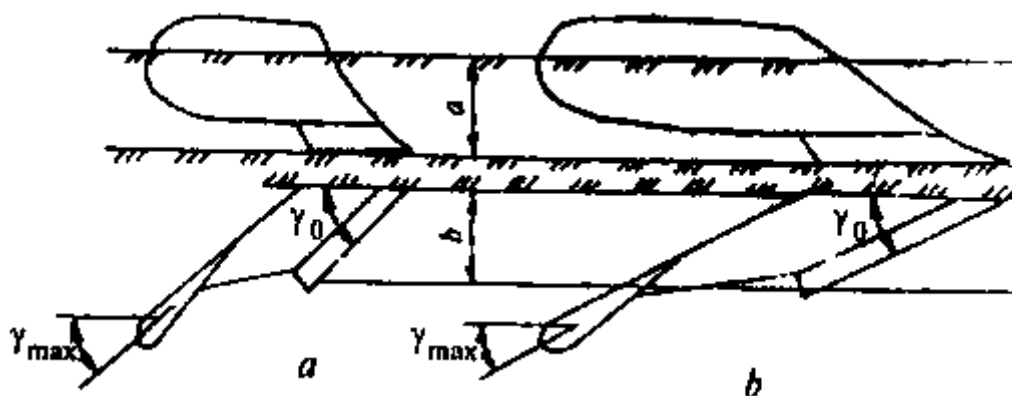
tezligini oshirishdir. Oddiy korpus 7 km/soatgacha tezlikda yerni shudgorlab, uning sifatini qoniqarli bo'lishini ta'minlaydi. Lekin hayot ish tezligini 10-12 km/soatgacha yetkazish zarurligini talab qilmoqda, chunki agregat katta tezlikda ishlasa, birinchidan, ish unumi oshadi, ikkinchidan, korpus sirtidan katta tezlikda yon tomonga irg'itilayotgan tuproq kengroq joyga sochilib yoyilishi tufayli shudgor yuzasi tekisroq bo'ladi, kesaklar to'liqroq maydalanib, o'simlik qoldiqlari sifatli ko'miladi. Ammo korpus sirti katta tezlikda ishlashga monand bo'lishi kerak. Shu sababli silindroidsimon sirtli oddiy korpusning geometrik shaklini o'zgartirmasdan turib, uni katta tezlikda ishlatsa, tuproq palaxsasi etarli darajada ag'darilmaydi, tuproq korpusning oldi tomoniga betartib sochiladi va sudrashga qarshiligi keskin oshib ketadi, o'simlik qoldiqlari chala ko'miladi. Ko'rsatilgan kamchiliklarni bartaraf qilish uchun korpus ishchi silindroidsimon sirtining parametrlarini o'zgartirish, hatto boshqa shakldagi sirtdan foydalanish talab qilinadi.

Tezkor korpus bilan jihozlangan plugni tezligi 7-8 km/soatdan kamroq tezlikda ishlatilsa tuproq palaxsasini ag'darish sifati yetarli bo'lmasdan qoladi.

Katta tezlikda ishlayotgan korpusning ish sifati qoniqarli bo'lishi uchun tuproqni uzoqqa sochilishining oldini olish kerak. Shu maqsadda silindroidsimon korpus ag'dargichi qanotining bukilish darajasini bildiruvchi γ_{\max} , maydalash darajasini bildiruvchi α_o (53- rasm) burchaklarini kamaytirish talab qilinadi.

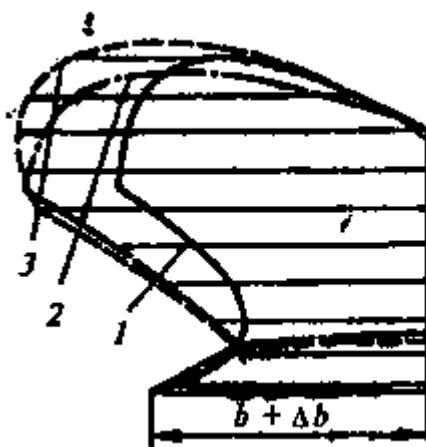
γ burchaklarini kamaytirish tuproq palaxsasini shudgor tomonga irg'itish jadalligini susaytiradi, α burchagini kamaytirish esa tuproq sochilishini pasaytirib, tuproqning korpus bo'ylab ko'tarilishini yengillashtiradi. Agar silindroidsimon oddiy korpus uchun $\alpha_o = 30^\circ$; $\gamma_o = 42^\circ$; $\gamma_{\max} = 48^\circ-50^\circ$; $\gamma_o - \gamma_{\max} = 1-3^\circ$ bo'lsa, tezkor korpus uchun $\alpha_o = 25^\circ$; $\gamma_o = 26^\circ \dots 38^\circ$; $\gamma_{\max} = 30^\circ - 40^\circ$; $\gamma_o - \gamma_{\max}$

$\approx 5-7^\circ$ qabul qilinadi. Lemex tikligini bildiruvchi ε_0 burchagi ham kamroq ($20^\circ-22^\circ$) tayinlanadi.



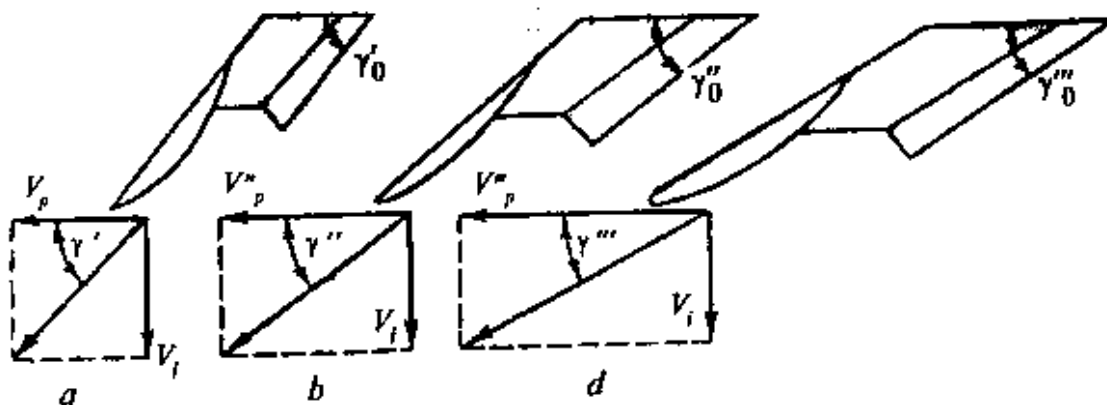
53-rasm. Silindroid sirtli oddiy (a) va tezkor (b) korpuslar.

54- rasmda o‘zaro solishtirish uchun silindroidsimon sirtga ega bo‘lgan madaniy - 1, universal - 2 va tezkor - 3 korpuslarning old ko‘rinishlari ustma-ust qo‘yilib chizilgan. Tezkor korpusning γ burchaklari kichikroq bo‘lganligi sababli (qamrov kengliklari bir xil, uning ag‘dargichi universal korpusga nisbatan uzunroq va tirak taxtasi tomonga yaqinroq joylashgan bo‘ladi. Shu sababli, tezkor korpusning old ko‘rinishi go‘yo kichikroq bo‘lib ko‘rinadi.



54- rasm. Silindroidsimon sirtli korpuslarning farqlanishi:

1 — tezkor; 2 — madaniy; 3 — universal.



55- rasm. Oddiy (a), oʻrta (b) va yuqori (d) tezlikda ishlaydigan silindroidsimon sirtli korpuslarda tuproqni optimal V_i tezlikda irgʻitishni taʼminlash uchun γ burchaklarini oʻzgartirishga oid sxema.

Umuman olganda, γ burchaklarning miqdori kamroq tayinlanishi natijasida tezkor korpus agʻdargichi qanotidan tuproqning irgʻitilish absolyut tezligi V''' (55- d rasm) universal korpusdan tushayotgan tuproqning absolyut tezligi V'' dan (55- b rasm) sezilarli darajada katta boʻlsa ham (chunki plug tezligi ($V''_p < V_p'''$)) tuproqni yon tomonga uloqtirish tezliklari V_i lar deyarli bir xil boʻlishini taʼminlash kerak. Chunki tajriba shuni koʻrsatadiki, $V_i = 1,4$ m/s boʻlsa, shudgor yuzasi tekis boʻlib, kesaklar sifatli maydalanadi. V_i miqdori korpus qamrov kengligi hamda tuproq xossalariga bogʻliq boʻladi.

Agar tezkor korpus bilan jihozlangan plug ogʻir tuproqli yerni chuqur haydashda ishlatilsa, uning sudrashga qarshiligi ortib ketadi. Konstruktor moʻljallagan tezlikda plugni sudrashga traktorning quvvati yetmasdan, sekinroq sudraydigan boʻladi. Natijada korpuslar tuproq palaxsasini yetarli darjada agʻdarmaydi, yerni faqat yumshatib ketadi. Shudgorlash sifati keskin pasayadi.

Tezkor korpus agʻdargachining uzunligi universal korpusniki-ga nisbatan deyarli ikki barobar koʻp boʻladi (53- rasm). Bu holat metall

sarfini ko‘paytirib, plugning massasi birmuncha ko‘p bo‘lishiga olib keladi. Metall sarfini kamaytirish maqsadida tezkor korpus sirti qurama (kombinatsiyalangan) qilib ham yasaladi. Masalan, 56- rasmdagi tezkor korpus lemexi va ag‘dargichining pastki qismi cho‘qqisi O_1 nuqtada bo‘lgan konus sirtiga, ag‘dargichning o‘rtasi esa cho‘qqisi O_2 nuqtadagi konus sirtiga, tepa qismi esa yasovchilari gorizontal bo‘lmagan silindroidsimon sirtga egadir.

Vintsimon ishchi sirtga ega bo‘lgan korpusning tuproqqa ta‘siri, silindroidsimon korpusga nisbatan tezlikning o‘zgarishiga kamroq bog‘langan bo‘ladi. Vintsimon korpus tuproqni sifatli ag‘darishi uchun a qalinlikdagi palaxsani shudgor tubidan uzmasdan ishlov berishi kerak. Aks holda palaxsa yuqoriga ko‘tarilmasdan pastga sirpanib tushib ketadi. Shu sababli birinchidan, vintsimon korpuslarni plug ramasiga o‘rnatilganda, korpuslar qamrov kengliklarini o‘zaro qoplaydigandek ($+\Delta b$) emas, aksincha palaxsani chala kesadigandek ($-\Delta b$) qilib o‘rnatish kerak. Ikkinchidan, V tezlikda ishlayotgan plugdagi vintsimon korpus ag‘dargichining uzunligi L bilan vint qadami Q miqdorlarini tayinlashda, ag‘dargich ta‘sirida palaxsa yerdan uzoqlashmasdan ma‘lum β burchagiga burilishi uchun uning tezligi V ning miqdori katta bo‘lmasligi kerak:

$$V \leq (L/\beta_{max}) \sqrt{\frac{g}{\sqrt{\frac{a^2+b^2}{2}}}} \quad (9)$$

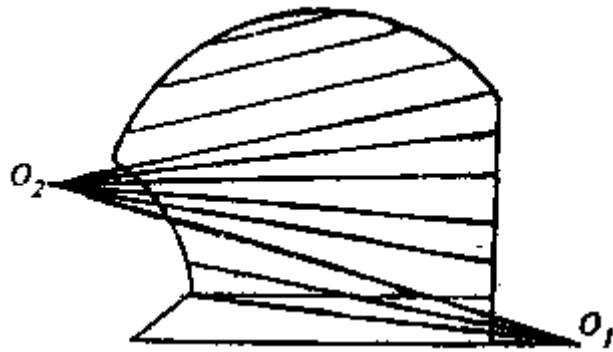
Formuladagi L/β_{max} miqdori vintning qadamini ifodalaydi. Vint qadami qancha katta bo‘lsa, palaxsaning shudgor tubidan ko‘tarilib ajralish ehtimolligi shuncha kamayadi. (9) formula yordamida L , β_{max} , a, b parametrlari belgili bo‘lgan korpusni dalada ishlatish tezligini aniqlash mumkin. Vintsimon korpusning katta tezlikda tuproq palaxsasini sifatli

ag'darish imkoniyati bor, ammo tuproq kam maydalanadi.

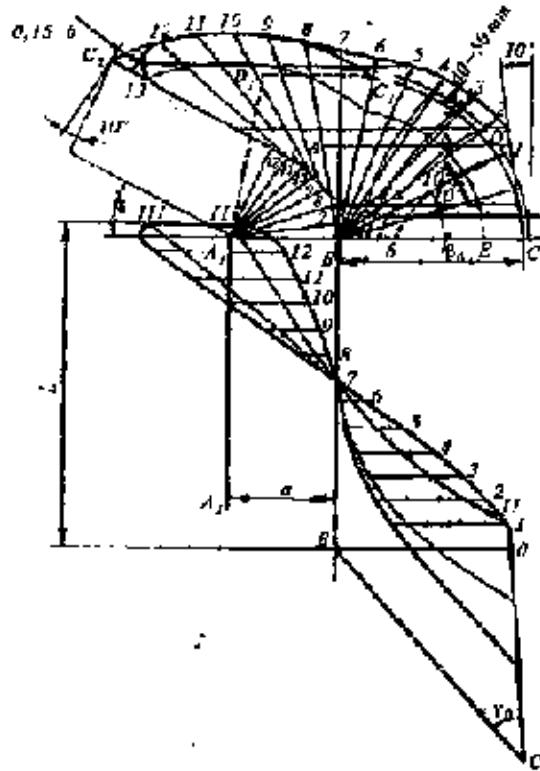
Vintsimon korpus sirtini qurish. Vintsimon sirtini yasashda to'g'ri yoki egri chiziqli yasovchi, yo'naltiruvchi to'g'ri chiziq bo'ylab, bir xil tezlikda siljib, muayyan vint qadami bilan buriladi.

Vintsimon korpusning sifatli ishlashi, ya'ni tuproq palaxsasini to'liqroq ag'darishi uchun palaxsa to'g'ri to'rtburchak emas, balki $ABCD$ parallelogramm (57- rasm) ko'rinishida bo'lgani ma'qul. Shu maqsadda vintsimon korpus oldiga chopqisimon pichoq shudgor devoriga nisbatan 10° - 12° gacha engashtirib joylashtiriladi. Korpusning old ko'rinishini chizishda yasovchi BC $ABCD$ palaxsasi $A_1 B_1 C_1 D_1$ holatiga yetguncha, dastlab $B-B$ yo'naltiruvchi chizig'i bo'ylab, keyin esa A_1-A_1 chizig'i bo'ylab siljib aylanadi.

Vintsimon korpusga BOC uch yonli ponasimon lemex o'rnatiladi. Shu sababli korpusning old ko'rinishini chizishni boshlashda BC yasovchisining dastlabki (nolinchi) BO holati β_0-20° ostida joylashtiriladi. BO bilan BC_1 , oralig'ini bir nechta teng bo'laklarga bo'lib (masalan, har 5° yoki 10° da), yasovchining B_1, B_2, \dots, B_6 holatlari ko'rsatiladi. C nuqta traektoriyasining ustiga 40-50 mm qo'shib, ustki qirra chiziladi, palaxsa $A_1 B_1 C_1 D_1$ holatidan keyin, A_1-A_1 atrofida burilib $A_1 B_1 C_2 D_2$ holatigacha ag'dariladi ($\delta = 30^{\circ}$ qabul qilinadi). Shu sababli, $A_1 B$ radiusi bilan chizilgan yoyni ham B_1 holatida bir nechta bo'laklarga bo'lib (har 10°), ABC burchagini saqlagan holda, yasovchining 7-7, 8-8, ... 13- 13 holatlari chiziladi. C_1 nuqtasining traektoriyasi ag'dargich qanotining ustki qirrasi deb qabul qilinadi va tuproq palaxsasi korpus sirtiga to'liq, bir tekis tegib sirpanishi uchun ba'zan, egri chiziqli yasovchidan ham foydalaniladi.



56- rasm. Konussimon sirtlardan tuzilgan tezkor korpus sxemasi.



57- rasm. Vintsimon korpus sirtini qurish.

Korpusning ust ko‘rinishini chizish uchun palaxsadagi C nuqtaning gorizonta tekislikdagi proyeksiyasini joyi topiladi va $\gamma_0 = 38^\circ-40^\circ$ burchagi ostida CB lemex tig‘i o‘tkaziladi. BO chizig‘iga old ko‘rinishdagi O nuqta proyeksiyalanadi.

Ag‘dargichning L uzunligi (9) formula asosida aniqlanib $L=(2,0-2,5) b$ deb qabul qilinadi. Agar yasovchini bir xil tezlikda siljiydi deb qabul qilinsa, gorizonta tekislikdagi uzunlik, korpusning old ko‘rinishidagi

yasovchining holatlari soniga teng bo'lgan bo'laklarga bo'linadi, shundan so'ng, 1,2,3,...n gorizental tekislikdagi yasovchilar chiziladi, Old ko'rinishdagi korpus chet qirrasining yasovchi bilan kesishgan nuqtasi gorizental tekislikdagi shu yasovchiga proyeksiyalanadi. Topilgan nuqtalar birlashtirilib, korpusning ust ko'rinishi yasaladi.

Lemex bilan ag'dargichning tutashgan chizig'i Z_1 balandlikda o'tkaziladi:

$$Z_1 = B_l \sin \varepsilon_0$$

bu yerda, B_l - lemex eni, mm; ε_0 – $22^\circ \dots 25^\circ$ qabul qilinadi.

19 - §. Plugning sudrashga qarshiligi

Har qanday mashina konstruksiyasi takomillashtirilganligini bildiruvchi ko'rsatkichlar, texnologik jarayonni bajarishga sarflanadigan energiya miqdori bilan belgilanadi. Plug ishiga taalluqli bo'lgan bunday ko'rsatkich sifatida uning sudrashga qarshiligi qabul qilingan. Dehqonchilikda sarflanadigan energiyaning qariyb 35-40% plugni ishlatish bilan bog'liqdir. Shu sababli plugni sudrash qarshiligiga ta'sir qiladigan omillarni va ularni kamaytirish yo'llarini puxta o'rganish maqsadga muvofiqdir.

Akademik V.P.Goryachkin bu masalani o'rganib, tegishli xulosalar chiqargan va plugning qarshiligi P ni uchta tarkibiy qismga bo'lgan:

$$P = P_1 + P_2 + P_3 \quad (11)$$

bu yerda, P_1 – bevosita shudgorlashda ishtirok etmayotgan plugni sudrashga sarflanadigan kuch, uning miqdori:

$$P_1 = Mgf, \quad (12)$$

bu yerda, M - plug massasi, kg; $g = 9,81 \text{ m/s}^2$ -erkin tushish tezlanishi; f - umumlashtirilgan ishqalanish koeffitsenti (tirak taxtaning shudgor devori

bo'ylab ishqalanishi, g'ildiraklarning yumalanishiga va boshqa qarshiliklarni bir vaqtda ifodalaydi); o'tkazilgan tajribalar asosida f ning miqdori keng oraliqda o'zgarishi ($f \in 0,5-1,0$) aniqlangan; yumshoq yerlarda f kattaroq, zich joylarda kichikroq bo'ladi.

P_2 - bevosita tuproqni qirqip olib, korpus bo'ylab ko'tarib deformatsiyalash (maydalash) uchun sarflanadigan kuch, uning miqdori quyidagicha ifodalanadi:

$$P_2 = kabn, \quad (13)$$

bu yerda, k -shudgorlashdagi tuproqning solishtirma qarshiligi, N/sm^2 (bir sm^2 maydonga ega bo'lgan tuproq palaxsasini ag'darib maydalash uchun plug sarflaydigan kuch: uning miqdori tuproqning xossalriga bog'liq); a -shudgorlash chuqurligi, sm ; b -korpusning qamrov kengligi, sm ;

n - korpuslar soni.

P_3 - a 'b o'lchamli palaxsani korpus sirtidan v tezlikda irgitib uloktirish uchun sarflanadigan kuch (uloqtirilgan tuproq qo'shimcha maydalanadi), uning miqdori quyidagicha ifodalanadi:

$$P_3 = \varepsilon ab V^2 n \quad (14)$$

bu yerda, ε -korpus sirti shaklining shudgorlanayotgan tuproq xossalriga mos tanlanganligini ifodalaydigan proporsionallik koeffitsienti (tuproq xossalriga mos tanlangan korpus uchun ε minimal qiymatga ega bo'ladi); V -agregatning tezligi, m/s .

bunda (11) formulani quyidagi ko'rinishda yozish mumkin:

$$P = Mgf + kabn + \varepsilon abV^2 n, \quad N \quad (15)$$

Bu akademik V.P.Goryachkinning ratsional formulasi xisoblanadi, chunki uning yordamida nafaqat plug, balki deyarli hamma mashinalarning ishiga sarflanadigan kuchni ratsional koeffitsient f , k , ε larni o'zgartirib aniqlash mumkin.

Pulugning sudrashga qarshiligini kamaytirish yo'llari. Sudrashga qarshilik

P ni kamaytirish uchun:

- plug massasi M ning kamroq bo'lishiga intilish kerak: osma plug tirkalmaga nisbatan yengilroq bo'lganligi sababli, ulardan kengroq foydalangan ma'qulroq; plugni sifatli konstruksion materiallardan tayyorlab har bir korpusga saqlagich o'rnatib plugni yengilroq bo'lishiga erishish mumkin;

- umumlashtirilgan ishqalanish koeffitsenti f ni kamaytirish uchun korpus ag'dargichi va lemexni ustunga bo'rtib chiqmaydigan maxsus boltlar bilan qotiriladi, zarurida ularni oddiy boltlar bilan almashtirib bo'lmaydi; korpus sirti jilvirlangan bo'lib, uning yuzi g'adir-budir bo'lishining oldini olish (korroziya bo'lmasligi) lozim; oddiy tirak taxta o'rniga rolikli tirak taxta o'rnatilgani, qattiq tug'inli g'ildirak o'rniga pnevmatik shina kiydirilgani ma'qul bo'ladi;

-shudgorlanayotgan yerning namligi optimal bo'lsa, uning solishtirma qarshiligi k kamroq bo'ladi; (namlik me'yoridan ko'p bo'lsa, tuproq korpusga yopishib qoladi, natijada k - ko'payadi; namlik me'yoridan oz bo'lsa deformatsiyalashga qarshilik ortadi), shu sababli yozgi shudgorlashdan oldin yerni sug'orish joizdir;

- korpus turi ishlov beriladigan yerning xossalariga moslab tanlansa, ε koeffitsenti kam bo'ladi. Misol uchun bedapoya yoki boshqa serildiz yerni shudgorlashda madaniy korpus ishlatilsa, u palaxsani to'liq ag'darib ketish o'rniga, uni maydalashga intiladi, shu sababli korpus oldida uyum paydo bo'lib, qarshilik ortib ketadi;

- agregat tezligi oshirilsa, sudrashga qarshilikning P_3 qismi ortadi. Ammo tezkor korpus ishchi sirtining shaklini agregat tezligiga moslab tanlash bilan P_3 ning o'sishini sezilarli darajada susaytirish mumkin;

- sudrashga qarshilikni birmuncha kamaytirish uchun plugni traktorga to'g'ri ulash talab qilinadi.

Shudgorlash jaroyoni sifatliroq bo'lishi va uni bajarishda yonilg'i sarfini kamaytirish uchun, uni ishchi sirti tuproq xossalariga mos tanlangan korpuslar

bilan yerning namligi optimal me'yorga kelgan vaqtda bajarish kerak.

Qarshilik kuchining soddalashtirilgan formulasi. Ratsional formuladan amalda foydalanish birmuncha qiyinroq, chunki, ratsional koeffitsient f , k va ε larni aniqlash uchun murakkab tajribalar o'tkazishga to'g'ri keladi. Shu sababli plugning sudrashga qarshiligini quyidagi soddalashtirilgan formula yordamida aniqlash keng tarqalgan:

$$P = qabn, \quad (16)$$

bu yerda, q - plugning shudgorlashdagi solishtirma qarshiligi, N/sm^2 ; q ning qiymatini aniqlash uchun traktor bilan plug orasiga dinamometr o'rnatib, P ning miqdorini hamda a va b larni o'lchab olish kifoya:

$$q = \frac{P}{abn}, \quad N/sm^2 \quad (17)$$

(17) dan ma'lumki, q tuproqni xossalari hamda plugning konstruktiv parametrlari va sozlanishlariga bog'liq.

Agar (15) formuladan tuproqni solishtirma qarshiligi aniqlansa:

$$k = \frac{P - (Mgf + \varepsilon abV^2)}{abn} \quad (18)$$

(17) va (18) formulalardan $q > k$ ekanligi ko'rinadi.

Shudgorlashdagi solishtirma qarshilik q ning miqdoriga qarab, tuproqni yengil ($q < 5,0 N/sm^2$), o'rta ($5,0 < q < 8,0 N/sm^2$) va og'ir ($q > 9,0 N/sm^2$) turlarga bo'lish mumkin.

Agar (17) formulaning surat va maxrajini V ga ko'paytirilsa, suratdagi PV quvvatni, maxrajdagi abn bir sekundda korpuslar sirti bo'ylab siljib o'tayotgan tuproq hajmini bildiradi. Demak, ishlov berilayotgan tuproq hajmiga har bir sekundda sarflanadigan quvvat miqdori q ning fizik ma'nosini bildiradi.

Plugning foydali ish koeffitsienti. Foydali ishni bajarishga sarflanadigan

kuchlarning yig'indisini umumiy sarflanayotgan kuchga nisbati foydali ish koefitsientini beradi:

$$\eta = \frac{kabn + \varepsilon abV^2 n}{Mgf + kabn + \varepsilon abV^2 n} \quad (19)$$

Plugning foydali ish koefitsientini oshirish uchun sudrashga qarshilikni kamaytirish yo'llarini amalga oshirish kerak. Osmo plug uchun $\eta = 0,6-0,8$, birmuncha og'ir bo'lgan tirkalma plug uchun $\eta = 0,50-0,70$ bo'lishi aniqlangan.

Agregat tezligi V ning shudgorlashga sarflanadigan quvvat N miqdoriga ta'siri. Quvvat bilan tezlik orasidagi bog'liqlik $N = PV / 102$ ga P ning (15) formuladagi miqdori qo'yilsa:

$$N = \frac{(Mgf + kabn + \varepsilon abV^2 n)V}{102}, \text{ kVt} \quad (20)$$

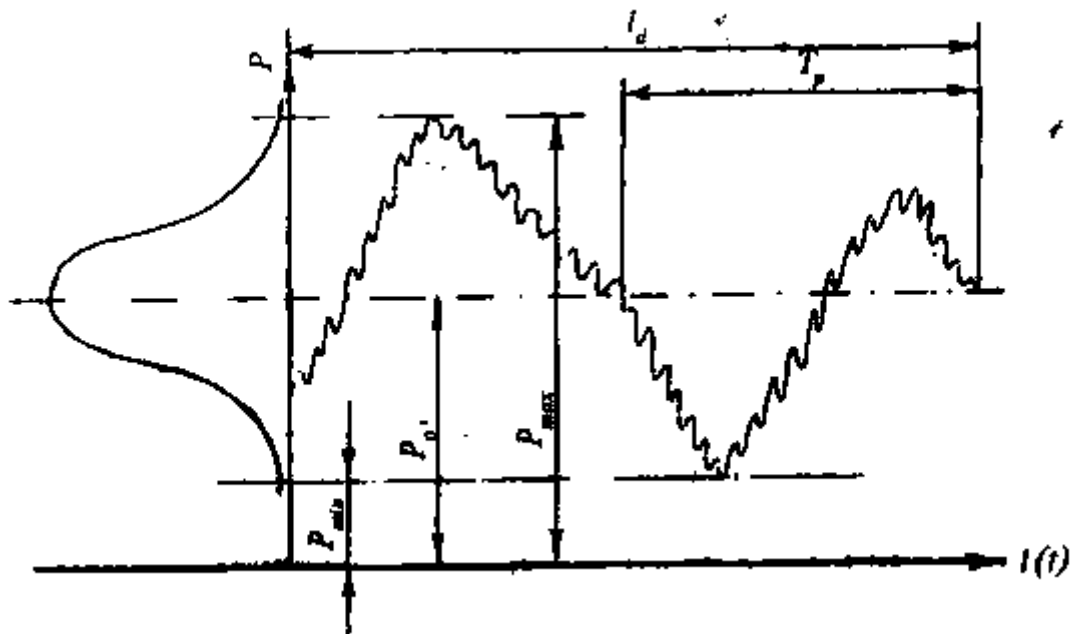
bu yerdan:

$$N = \frac{(Mgf + kabn)V}{102} + \frac{+\varepsilon abV^3 n}{102}, \text{ kVt} \quad (21)$$

ekanligi kelib chiqadi. (21) formulaning ikkinchi hadida tezlik darajasi kub bo'lganligidan shudgorlashda agregat tezligi oshsa, talab qilinadigan quvvat miqdori tezlikdan jadalroq o'sadi.

Demak, katta tezlikda ishlashga mo'ljallangan plugni agregatlash uchun sudrash quvvati katta bo'lgan traktorlardan foydalanish talab qilinadi.

Qarshilik kuchining o'zgaruvchanligi. Shudgorlanayotgan yerdagi tuproq xossalari (tarkibi, namligi, zichligi...) ning uzluksiz o'zgarib turishi sababli, plugning sudrashga qarshiligi ham o'zgaruvchan bo'ladi.



58- rasm. Plugning sudrashga qarshilik kuchini o'zgaruvchanligi.

Agar ishlayotgan plug dinamometrlanib, uning sudrashga qarshilik kuchi P o'lchanib, agregat bosib o'tgan yo'l (yoki vaqt) bo'yicha uning o'zgarish grafigi (dinamogrammasi) chizilsa (58- rasm), qarshilik kuchi P_{min} dan P_{max} gacha o'zgarishi aniqlanadi.

Har qanday o'lchab aniqlanadigan o'lchamlar kabi sudrashga qarshilik kuchi miqdorining P_{min} dan P_{max} gacha o'zgarishi ham normal taqsimlanish qonuniyatiga bo'ysunib, o'lchovlarning eng ko'p uchraydigan soni ularning o'rtacha kattaligiga yaqin bo'ladi.

Tirkalma plugni dinamometrlashda o'lchov vositasi (dinamograf, tenzodatchik...) plug bilan traktor o'rtasiga (tirkagichga) o'rnatilib, qarshilik kuchi P o'lchanadi. Osma plugda bu ishni amalga oshirish biroz murakkabroqdir: traktorga osma plugning qarshiligi pastki va markaziy tortqilar orqali uzatilishi sababli, ulardagi kuchlar avval tenzometrlash usulida o'lchanib, so'ngra fazoviy yig'indisi topiladi.

Bunda ma'lum l_d uzunlikdagi dinamogramma egri chizig'i bilan gorizontol l o'qi oralig'idagi maydon F o'lchab olinadi. Dinamogrammaning o'rtacha

ordinatasi, ya'ni qarshilik kuchining o'rtacha miqdori $P_{o'}$ ni qandaydir masshtabda bildiradi:

$$P_{o'} = \frac{F}{l_d}$$

(15) va (16) formulalar yordamida faqat $P_{o'}$ topiladi. $P_{o'}$ kuchining miqdori kundalik ishlarda (agregatni tuzishda, yonilg'i sarfini tayinlashda va b.) e'tiborga olinadi. Lekin sudrashga qarshilikning maksimal miqdori P_{max} ni ham esdan chiqarmaslik lozim. Plug qismlarining mustaxkamligi P_{max} ga bardosh bera oladigan qilib yasalishi kerak.

Tadqiqotlar natijasida $P_{max} = (n + 1)P_1$ bo'lishi aniqlangan (*bu yerda, P_1 - bir korpusning sudrashga o'rtacha qarshiligidir*). Demak, bir korpusli plugning maksimal qarshiligi $P_{max} = (1 + 1)P_1 = 2P_1$, ga teng bo'ladi, ya'ni P_{max} qarshilik kuchining o'rtacha miqdori P_1 , ga nisbatan ikki marta ortiq bo'lishi mumkin. Uch korpusli plug uchun $P_{max} = (3 + 1)P_1 = 4P_1$ ya'ni uch korpusning o'rtacha qarshiligi $3P_1$ ga nisbatan 1,33 barobarga ortiq bo'ladi. Olti korpusli plugning P_{max} qarshiligi $6P_1$ ga nisbatan atigi 1,17 marta oshib ketishi kuzatilgan. Demak, plug korpuslarining soni qancha ko'p bo'lsa, uning qarshiligi shuncha o'zining o'rtacha miqdoriga nisbatan kamroq o'zgaruvchan bo'ladi, natijada traktorning tortish kuchidan to'liqroq foydalanish imkoni tug'iladi.

P_{max} kuchining miqdori, plugga *saqlagich* o'rnatishda e'tiborga olinadi. Ish jarayonida to'siqqa uchragan plug korpusini shikastlantiradigan kuch talafot kuchi P_t deyiladi. Ko'p korpusli plugning har bir korpusiga individual saqlagich o'rnatilsa, unda korpusning qismlari o'rtacha qarshilik kuchi P_1 dan ikki barobar katta bo'lgan $P_T = 2P_1$ miqdoriga bardosh bera oladigan qilib yasaladi.

Agar saqlagich tirkalma plugning korpuslariga emas, uning tirkagichiga o'rnatilgan bo'lsa, to'siqni uchratgan korpusga P_T kuchi, qolgan korpuslarga esa o'rtacha P_1 kuchlar ta'sir etib, ularning yig'indisi tirkagichdagi saqlagichni ishga tushira oladigan $P_s = P_{max}$ miqdoriga yetishi kerak, ya'ni:

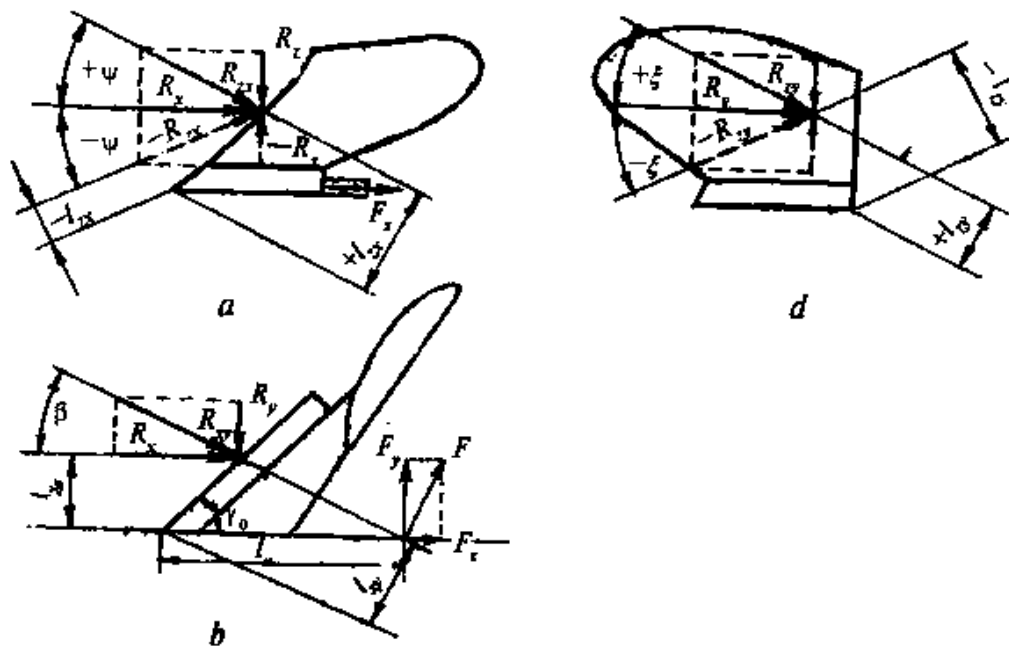
$$P_{tal} + (n - 1)P_1 = P_{max}$$

$$P_{tal} = P_{max} - (n-1)P_1 = (n+1)P_1 - (n-1)P_1 = 2P_1 \text{ bo'ladi} \quad (23)$$

5 korpusli tirkalma plug tirkagichiga o'rnatilgan saqlagich $P_{max} = (n+1)P_1 = 6P_1$ kuchiga mo'ljallangan bo'ladi. Agar oxirgi bir korpus echib olinib, plug $n_a = 4$ korpusli variantda ishlatilsa, to'siqqa uchragan korpusga $P_{tal} = P_{max} - (n_a - 1)P_1 = 6P_1 - 3P_1 = 3P_1$ talafot kuchi ta'sir etadi. Demak, guruh saqlagichi o'rnatilgan plugni korpuslar sonini kamaytirish hisobiga ishlatish xavflidir. Bu holatni tirkalma pluglardan foydalanishda hisobga olish kerak.

20 – §. Korpusga ta'sir etuvchi kuchlar

Ishlayotgan korpus sirtining har bir mikrobo'laklarga, ag'darilayotgan tuproq palaxsining elementar bosimlari ta'sir ko'rsatadi. Korpusning sirti o'ta murakkab shaklda bo'lganligi sababli, bu elementar kuchlarni yagona teng ta'sir etuvchiga keltirib bo'lmaydi. Ammo elementar kuchlarning ZOY, XOY va ZOY tekisliklariga tushirilgan proeksiyalarining yig'indisi bo'lgan R_{zx} , R_{xy} va R_{zy} larni topish mumkin (59-rasm).



59- rasm. Korpusga ta'sir etuvchi kuchlar:

a — vertikal; b — gorizontaal; d — profil tekisliklarda.

Bo‘ylama vertikal tekislikda korpusga uning harakat yo‘nalishiga teskari tomonga tuproqning qarshilik kuchi R_x hamda korpus ustidagi tuproqning bosimi R_z kuchlari ta’sir etadi. Ularning yig‘indisi,

$$R_{zx} = \sqrt{R_x^2 + R_z^2}$$

korpus tumshug‘iga l_{zx} yelkada $\psi \pm 12^\circ$ burchagi ostida pastga qarab ta’sir etadi. Agar tuproq o‘ta zich yoki lemex tig‘i o‘tmas bo‘lsa, R_{zx} kuchi pastdan yuqoriga manfiy $\psi \cong -21^\circ$ burchagi ostida ta’sir etib, ishlayotgan korpusni sayozlatib yuboradi. Agar ψ musbat bo‘lsa, $L_{zx} \cong 0,5 a$.

ψ manfiy bo‘lsa, $l_{zx} \cong 0,33 a$ bo‘lishi aniqlangan.

Ishlayotgan korpus belgilangan chuqurligini o‘z - o‘zidan kamaytirib qo‘ymasligi uchun doimo lemex tig‘ini o‘tkir holatda bo‘lishiga e’tibor berish kerak.

Qamrov kengligi b bo‘lgan korpusni tuproqqa a chuqurlikka botirib, maxsus stendda dinamometr orqali sudrab, uning qarshilik kuchi R_x ni o‘lchab aniqlash yoki quyidagi formula yordamida hisoblash mumkin:

$$R_x = \eta q a b \quad (24)$$

bu yerda, $n \approx 0,7$ - plugning foydali ish koeffitsienti;

q -plugning shudgorlashdagi solishtirma qarshiligi, N/sm^2 .

R_x kuchining miqdori aniqlangandan so‘ng R_{zx} kuchlarini hisoblab topsa bo‘ladi.

59 -a rasmdagi vektorlar uchburchagidan:

$$R_{zx} = R_x / \cos \psi = \eta q a b / \cos \psi; \quad (25)$$

$R_z = R_x \operatorname{tg} \psi = \eta q a b \operatorname{tg} \psi$ (agar $\psi = +12^\circ$ bo‘lsa, $R_z = R_x \operatorname{tg} 12^\circ = 0,2 R_x$).

Agar yakka korpusni emas, butun plugni dinamometrlab, uning sudrashga qarshiligi P o‘lchangan bo‘lsa:

$$R_x = \eta R / n,$$

bu yerda, n - korpuslar soni.

Gorizontol tekislikda korpusga uni sudrashga qarshilik R_x kuchi bilan bir vaqtda, korpusni soat mili yo‘nalishida burishga intiladigan R_y kuchi ham ta’sir etadi. R_x va R_y kuchlarining yig‘indisi bo‘lgan R_{xy} kuchi lemex tig‘iga shudgor devori tomondan taxminan $l_{xy}=0,5 b$ masofada lemex tig‘iga perpendikulyar yo‘nalishdan ishqalanish burchagi φ ga farqlanib $\beta=90^\circ-(\varphi+\gamma_0)$ burchagi ostida ta’sir qiladi. Korpusga o‘rnatilgan tirak taxta shudgor devoriga tiralib. R_y kuchi ta’sirida korpusning burilishiga yo‘l qo‘ymaydi.

59-b rasmdagi vektorlar uchburchagidan quyidagi:

$$R_{xy}=R_x/\cos\beta=\eta qab/\cos\beta \quad (26)$$

$$R_y = R_x \operatorname{tg} \beta = R_x \operatorname{tg} (15-25^\circ) = (0,25-0,45) R_x$$

O‘rtacha $R_y \approx 0,35 R_x$ hosil qilinadi.

R_y kuchi korpusni shudgor devoriga siqib turuvchi normal bosim bo‘lganligi sababli (tirak taxta shudgor tubiga tegib yurmasligi kerak), uning tirak taxtasida $F_x=fR_y$ ishqalanish kuchi paydo bo‘ladi. $F_x \approx R_x / 6$ deb qabul qilish (59-a rasm) mumkin. F_x va F_y kuchlarining yig‘indisi F shudgor devorining tirak taxtasiga ko‘rsatadigan reaksiya kuchi hisoblanadi (59-b rasm). R_{xy} kuchi ta’sir chizigining shudgor devori bilan kesishgan joyi tirak taxtaning minimal uzunligi l_{tt} ni beradi (59-b rasm). Sxemadagi uchburchakdan (sinuslar teoremasi asosida):

$$l_{tt} = \frac{1}{2} \frac{bc \cos \varphi}{\sin \gamma_0 \cos (\varphi + \gamma_0)} \text{ bo‘lishi topiladi.} \quad (27)$$

bu yerda, φ - po‘latning tuproq bilan ishqalanish burchagi. Tirak taxtaning uzunligi hisoblangan l_{tt} dan qisqa bo‘lsa, R_{xy} kuchi uning uchiga nisbatan buruvchi moment hosil qiladi, natijada korpus yon tomonga burilib yurishga intiladi. Tirak taxtaning uzunligi (27) formula bo‘yicha topilgan l_{tt} dan katta qabul qilinsa, korpuslar oralig‘ini kengaytirish lozim bo‘ladi. Bu esa plugni uzunroq bo‘lishiga

olib keladi. Su sababli, ayrim vaqtda oldingi korpuslarga kaltaroq, oxirgi korpusga me'yoridan uzunroq bo'lgan tirak taxtalar o'rnatilib, plugning ravon harakati ta'minlanadi. O'ta baland va uzun tirak taxtani, ba'zan *stabilizator* ham deyiladi.

Profil (ko'ndalang-vertikal) tekislikda korpusga 59-d rasmdagidek, R_z va R_{zy} kuchlari ta'sir etadi. R_{zy} kuchi $\xi = 45^\circ$ burchagi ostida $l_{zy} = 0,5 b$, agar $\xi = -45^\circ$ bo'lsa, $l_{zy} k=0,75 b$ yelkasida ta'sir qiladilar.

21 - §. Ishlayotgan plugli agregatga ta'sir qiladigan kuchlar

Respublikamiz dalalarini shudgorlashda osma pluglardan foydalanilmoqda. Ular, asosan, g'ildirakli traktorlar bilan agregatlanadi. G'ildirakli traktor bilan plugni agregatlashning o'ziga xos xususiyatlarini e'tiborga olish lozim.

Har qanday agregat tuzishda iloji boricha traktor harakatlantirgichlari (g'ildiraklari, gusenitsalari) haydalmagan joyda yuritilgani ma'qul bo'ladi, chunki tuproq kamroq zichlanadigan bo'ladi. Plugni traktorga ulashda birinchi korpus ilgari haydalgan yer chegarasi hisoblanadigan shudgor devorigacha bo'lgan yo'lakka to'liq ishlov berishini ta'minlash kerak bo'ladi. Ammo, ko'pincha g'ildiraklari oralig'i B_{tr} traktor sudray oladigan plug qamrov kengligi B_{pl} dan kattaroq bo'ladi. Traktorning to'g'ri chiziqli harakatini ta'minlash uchun uning yetaklovchi g'ildiraklariga tushadigan qarshilik kuchlari o'zaro teng bo'lishi kerak. Plug yon tomonlariga burilmasdan (korpuslardagi tirak taxtalarga deyarli parallel yo'nalishda) harakatlanishi uchun uni sudrayotgan kuch P_{tr} ushbu yo'nalishga parallel bo'lib, plugning qarshilik markazidan o'tishi lozim. Plug qarshilik markazi mavjud shudgor devoridan $0,5 B_{pl}$ masofadagi bo'ylama yo'nalishda joylashgan deb faraz qilinsa, $B_{tr} > B_{pl}$ bo'lgan vaziyatda, P_{tr} kuchi traktor simmetriya o'qiga nisbatan o'ng tomonda $l=0,5(B_{tr}-B_{pl})$ masofada o'tadigan bo'ladi. Natijada, $P_{tr} l$ momenti traktorni doimo o'ng tomonga burilishga intilib yuradigan qiladi. Traktorni plugga nisbatan o'ng tomonga L masofaga surib yuritish lozim bo'ladi. Natijada, majburan o'ng g'ildirak shudgorlangan yerda yuritiladigan bo'ladi.

Respublikamiz sharoitida og'ir tuproqli dalalarni katta chuqurlikda shudgorlashda bu kamchilik yaqqolroq ko'zga tashlanadi.

Plugli agregatni resurs va energiyatejamkor rejimida ishlatish uchun unga ta'sir qiladigan kuchlarni tahlil qilish kerak bo'ladi. Avvaliga, ishlayotgan plugga, keyin esa butun agregatga ta'sir qiladigan kuchlarni o'rganamiz.

Bo'ylama – vertikal XOZ tekisligida quyidagi kuchlar plugga ta'sir qiladi (61 – a rasm):

1. Plugning og'irlik markazida uning og'irlik kuchi G .
2. Har bir korpusga tuproq tomonidan ko'rsatiladigan R_{zx} qarshilik kuchi.

Ularning yig'indisi $\sum R_{zx}$ o'rta korpusga tushadi.

3. Har bir korpus tirak taxtasiga uning shudgor devori bo'ylab siljib yurishiga qarshilik kuchi bo'lgan F_x kuchi. Ularning yig'indisi $\sum F_x$ o'rta korpusdagi tirak taxtasiga ta'sir qiladi.

4. Plugning tayanch g'ildiragiga tushadigan vertikal bosim Q_z bilan uni sudrashga ko'rsatiladigan qarshilik kuchi $Q_x = \mu Q_z$. Q_z va Q_x kuchlarining yig'indisi bo'lgan reaksiya kuchi Q g'ildirak o'qiga ta'sir qiladi.

Plug bajaradigan texnologik jarayon sifatini tahlil qilishni engillashtirish uchun ko'rsatilgan kuchlarning teng ta'sir etuvchisi P_{zx} ni topish kerak bo'ladi. Ma'lum usullarning biri bilan P_{zx} topildi deb faraz qilinsa, u ta'sir qiladigan joyni plugning bo'ylama – vertikal tekislikdagi qarshilik markazi (VM) deb ataladi.

19 - § da tuproq xossalari o'zgaruvchan bo'lishi sababli korpusga ta'sir qiladigan R_{zx} va F_x kuchlari ham o'zgarib turishi izohlangan. Shu sababli plug qarshilik markaziga ta'sir qiladigan \bar{P}_{zx} yo'nalishi ham o'zgarib turadi. Bunda uchta vaziyat kuzatilishi mumkin (61 – a rasm):

1. \bar{P}_{zx} kuchining ta'sir chizig'i plugning vertikal tekislikdagi oniy aylanish markazi π_V dan o'tadi (π_V to'g'risida 14 - §ga qarang). Natijada o'rnatilgan a chuqurlikni o'zgartirmasdan plug ravon yuradigan bo'ladi.

2. \bar{P}'_{zx} kuchining ta'sir chizig'i π_V dan pastroqdan, ya'ni l_2 elkasidan o'tsa, $M_2 = \bar{P}'_{zx} l_2$ momenti plugni π_V atrofida soatga teskari tomonga burilishga majbur qiladi. Plug ishlov berish chuqurligi a ni kamaytira boshlaydi. Traktorning

osish qurilmasi plug bilan birgalikda yuqoriga ko'tarilayotib π_V ni past tomonga, ko'tarilayotgan \bar{P}'_{zx} ta'sir chizig'i tomonga, surib ketadi. Ular bir – biriga qarama – qarshi siljiyotganligi sababli, \bar{P}'_{zx} yo'nalishi tezda π_V ustidan o'tadigan bo'lib qoladi, plug tinchlanadi. Ishlov berish chuqurligi birmuncha kamaytirilgan holda plug tinchlanib ravon harakatini davom ettiradigan bo'ladi. Ammo, 14 - § da osish qurilmasini markaziy tortqisini plug ustunidagi har xil balandlikdagi teshiklarga ulab π_V joyini o'zgartirish imkoni mavjudligini eslab, markaziy tortqini ustundagi yuqoriroq teshikka o'rnatib, π_V ni \bar{P}'_{zx} tomonga surib belgilangan a ni o'zgartirmasdan ishlash ma'qul bo'ladi.

3. \bar{P}''_{zx} kuchining ta'sir chizig'i π_V dan yuqoriroqdan l_3 elkada o'tsa $M_3 = \bar{P}'_{zx} l_3$ momenti plugni chuqurlatishga intiladi, ammo tayanch g'ildiragiga tushadigan yuk Q_z (natijada Q) kuchi ortib, Q_x qarshilik kuchini birmuncha ortsa ham plug ravon yurishi saqlanadi.

XOY gorizont tekisligida plugni traktorga ulashda birinchi korpus lemexini cheti agregat ilgarigi yurishida qoldirgan KL shudgor devoridan $+\Delta v = 25 \text{ mm}$ kenglikdagi yo'lakchaga takroran ishlov beradigan qilib o'rnatish talab qilinadi (begona o'tlarni kafolatli yo'qotish uchun). Bundan tashqari, iloji bo'lsa, traktor yuritkichlari (g'ildirak, gusenitsa)ni haydalmagan erda joylashtirish ma'qul bo'ladi. Buning mohiyatini tushunish uchun XOY tekisligida plugga ta'sir qiladigan kuchlarni o'rganish lozim bo'ladi (61 – v rasm). Ishlayotgan plugga XOY tekisligida quyidagi kuchlar ta'sir qiladi:

1. Har bir korpusga R_{xy} qarshilik kuchlari ta'sir qiladi. Ko'p korpusli plugda ularning teng ta'sir etuvchisi $\sum R_{zx}$ o'rta korpusda bo'ladi.

2. Har bir korpus tirak taxtalarida F reaksiya kuchi ta'sir qiladi. Bu kuch tirak taxtani shudgor devoriga qiladigan F_y bosimi bilan ishqalanish kuchi $F_x = f \bar{R}_y$ ning yig'indisidir. $\sum F$ o'rta korpus tirak taxtasiga ta'sir qiladi.

3. Plug tayanch g'ildiragini sudrashga qarshiligi $Q_x = \mu Q_z$ g'ildirak to'g'ini yerga tekkan joyida ta'sir qiladi.

Yuqoridagi $\sum R_{xy}$, $\sum F_x$ va Q_x kuchlarining yig'indisi P_{xy} ma'lum usul

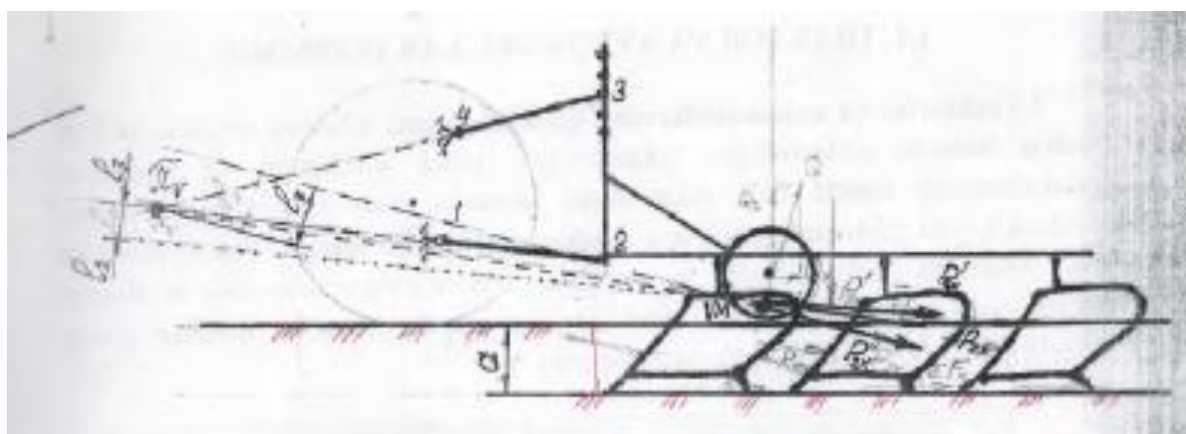
bilan topilsa, u plugning deyarli o'rtasida joylashgan qarshilik markazi (GM) da ta'sir qiladi. Agar \bar{P}_{xy} ta'sir chizig'i plugning gorizontalk tekislikdagi oniy aylanish markazi π_g dan o'tsa plug ravon harakatlanib, yon tomonlariga burilmasdan yurib, korpuslari tuproqqa rejalanganidek ta'sir ko'rsatib palaxsani sifatli ag'darib, tuproqni maydalaydigan, yumshatadigan bo'ladi (61 – v rasm).

π_g markazining joyi traktor osish qurilmasidagi pastki bo'ylama tortqilarning traktor ramasiga nisbatan joylashgan holatiga va pastki tortqilar o'zaro qanday joylashganligiga ($1' - 1'' - 2'' - 2' - 1'$ to'rtburchagini shakliga) bog'liq.

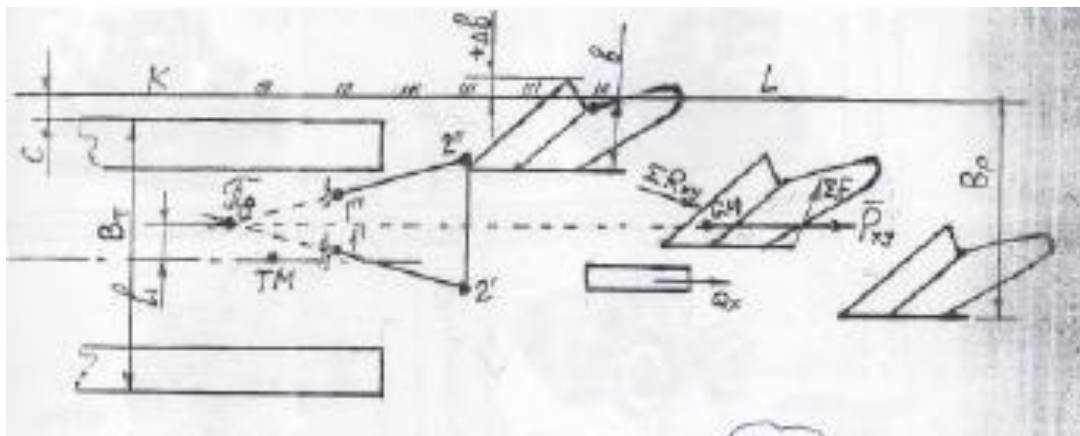
Butun agregat, ya'ni plug bilan birgalikda traktor ham gorizontalk tekislikda ravon harakatlansa ma'qul bo'ladi. Ammo, bunday vaziyatga erishish murakkabroq.

Yuritkichlari oralig'ini kengligi B_t bo'lgan traktor tortish quvvati etadigan plugning qamrov kengligi B_r aksariyat holda B_t dan kamroq bo'ladi.

Agar plug gusenitsali traktor bilan agregatlansa, traktor yuritkichlarini haydalmagan, yumshatilmagan erda shudgor devoridan C masofada (61 – b rasm) yuritish imkoni bo'ladi. Birinchi korpus $+\Delta b$ kengligidagi yo'lakka takroran ishlov beradigandek etib joylashtirilgan plugni ulash hamda traktorning o'ng gusenitsasini shudgor devori KL ga nisbatan C masofada yuritish rejalashtirilsa, $B_r < B_t$ bo'lganligi sababli \bar{P}_{xy} kuchining ta'sir chizig'i π_g oniy markazining o'ng tomonidan l_1 elkada o'tadigan bo'lib qoladi.

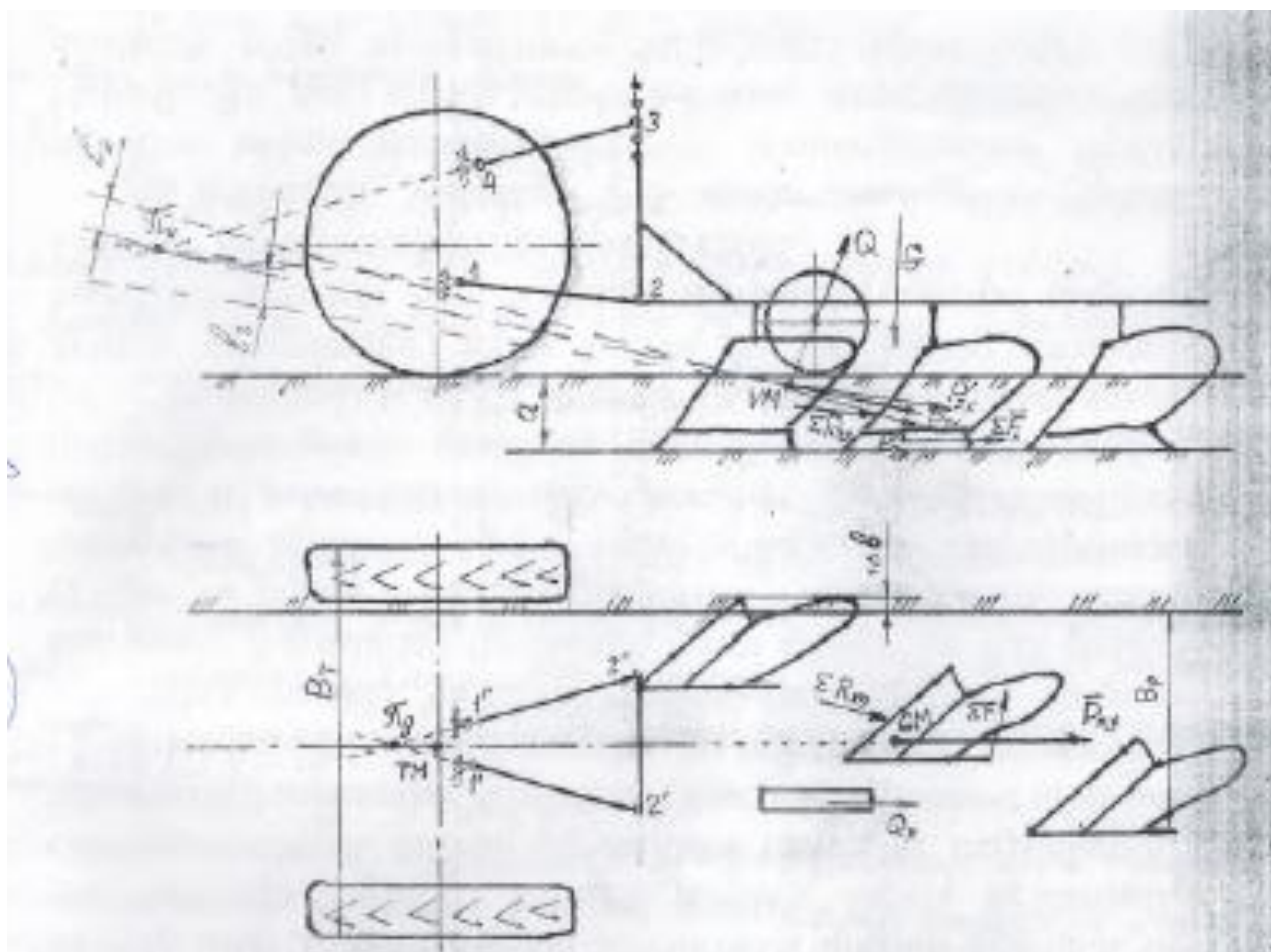


a



61 –rasm. Plugni gusenitsali traktor bilan agregatlash va unga ta’sir qiladigan kuchlar sxemasi:

a-vertikal ZOx tekisligida;b –gorizontal XOY tekisligida.



62 – rasm. G’ildirakli traktor bilan plugni agregatlash sxemasi.

$M = \bar{P}_{xy} l_1$ momenti plugni o'ng tomonga burilib yuradigan qiladi. Plug korpusi agregatning harakat yo'nalishiga nisbatan γ_0 dan kichikroq burchak ostida ishlaydigan bo'lib, palaxsani etarli ag'darmasdan, maydalmasdan, yirik kesaklar qoldirib ishlaydigan bo'ladi. SHu sababli, π_g ni o'ng tomonga surish kerak bo'ladi. Gusenitsali traktor osish qurilmasini traktorga nisbatan o'ng tomonga 30 sm gacha surib o'rnatish imkoni bo'lganligi sababli, osish qurilmasini, ya'ni π_g ni o'ng tomonga, \bar{P}_{xy} ta'sir chizig'i ustiga tushadigandek surib, plug ravon harakati ta'minlanadi (61 – b rasm). Ammo o'ng gusenitsaga tushadigan qarshilik ortib ketishi sababli, u er yuzasiga nisbatan ko'proq toyib yuradi. Natijada, traktor o'ng tomonga o'z – o'zidan burilishga intiladigan bo'ladi. Agregatni boshqarayotgan operator traktor planetar mexanizmi yordamida chap gusenitsani vaqti – vaqti bilan to'xtatib, agregatning ravon harakatini ta'minlaydi.

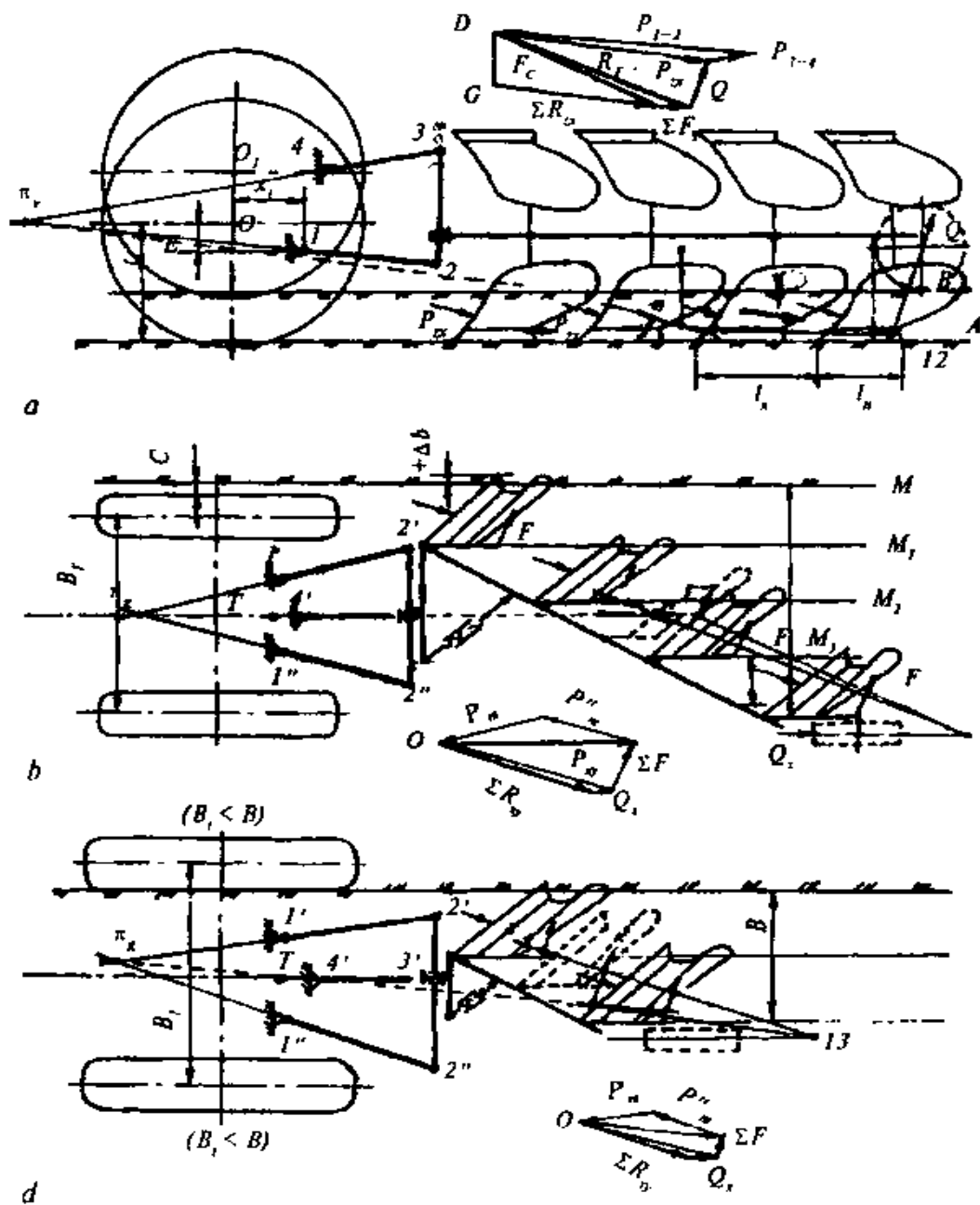
Hozirgi vaqtda pluglar asosan g'ildirakli traktorlar bilan agregatlanadi (62 - rasm). Bunday traktor g'ildiraklari ham gusenitsaga o'xshab, haydalmagan erda yuritilsa ma'qul bo'ladi. Ammo $B_r < B_t$ vaziyatida g'ildirakli traktor osish qurilmasini o'ng tomonga surib imkoniyati yo'qligi tufayli, traktorni o'ng tomonga surib, uning o'ng g'ildiragi ilgari haydalgan yerda yuritiladi, tuproq me'yoridan ortiq zichlanadi (43- rasm).

22 - §. Plugli agregatning ravon yurishi

Yer shudgorlayotgan agregat ravon yurishini ta'minlash muhim vazifadir, aks holda tuproqni sifatli ag'darish, maydalab yumshatish, begona o'tlarni yo'qotish jarayonlari ATT talablariga javob bermaydigan, agregatni boshqarish qiyinlashadigan, energetik ko'rsatkichlari pasayadigan bo'ladi. Agregat ravon yurishini baholash uchun ishlayotgan plug qismlariga ta'sir qiladigan kuchlar (20 - va 21 - § larga qarang) ning yig'indisini topish lozim. Bunday ishni grafik usulda bajarish ma'qul bo'ladi.

63 – *a* rasmda vertikal – bo‘ylama tekislikda plugga ta‘sir qiladigan \bar{G} , $\sum\bar{R}_{zx}$, $\sum\bar{F}_x$ va \bar{Q} kuchlarning yig‘indisi \bar{P}_{zx} ni kuchlar ko‘pburchagini qurish orqali topish ko‘rsatilgan. Bo‘sh joyda ko‘pburchak qutbi bo‘lgan O nuqtasi qabul qilinadi va masshtabda (N/mm) \bar{G} vektori chiziladi. \bar{G} ning uchidan $\sum\bar{R}_{zx}$ vektori sxemadagi \bar{R}_{zx} larga parallel etib qo‘yiladi. $\sum\bar{R}_{zx}$ vektorini uchi qutb bilan birlashtirilsa \bar{G} bilan $\sum\bar{R}_{zx}$ ning yig‘indisi \bar{R}_G topiladi. Plug sxemasida \bar{R}_G ta‘sir qiladigan nuqtani topish uchun, o‘rta korpusga tushirilgan $\sum\bar{R}_{zx}$ ta‘sir chizig‘i bilan \bar{G} ning davomi kesishgan nuqta 10 belgilanadi. 10 – nuqtadan kuchlar ko‘pburchagidagi \bar{R}_G ga parallel \bar{R}_G yo‘nalishi chiziladi.

Kuchlar ko‘pburchagidan \bar{R}_G uchidan sxemadagi $\sum\bar{F}_x$ ga parallel $\sum\bar{F}_x$ vektori masshtabda qo‘yiladi, uning uchi qutb bilan birlashtirilib \bar{G} , $\sum\bar{R}_{zx}$, $\sum\bar{F}_x$ kuchlarning yig‘indisi \bar{R}_F topiladi. Plug sxemasidagi 10 – nuqtadan o‘tkazilgan \bar{R}_G bilan $\sum\bar{F}_x$ yo‘nalishlarining kesishgan nuqtasi 11 topiladi. 11 – nuqtadan o‘tkazilgan \bar{R}_F bilan sxemadagi g‘ildirak o‘qidagi reaksiya kuchi \bar{Q} larning o‘zaro kesishgan nuqtasi 12 topiladi. 12 – nuqtadan plug qarshilik kuchlarining yig‘indisi \bar{P}_{zx} o‘tishi sababli, uni plugning vertikal tekislikdagi qarshilik markazi (V_M) deb ataladi. \bar{P}_{zx} ni topish uchun \bar{R}_F va \bar{Q} kuchlarining yig‘indisini topish kerak bo‘ladi. Buning uchun kuchlar ko‘pburchagida \bar{Q} yo‘nalishi chizib qo‘yiladi.



63-rasm. Vertikal – bo‘ylama ZOX hamda gorizontol XOY tekisliklarida plug qarshilik kuchlarining yig‘indilari \bar{P}_{zx} bilan \bar{P}_{xy} ni grafik usulda aniqlash sxemasi

Tuproq xossalari o‘zgaruvchan bo‘lishi hisobiga $\sum \bar{R}_{zx}$, $\sum \bar{F}_x$ kabi \bar{Q} kuchi ham o‘zgaruvchan bo‘ladi. \bar{Q} kuchi miqdori bilan yo‘nalishini murakkab vositalar bilan o‘lchab aniqlash mumkin, ammo hisoblash qiyin. Shu sababli, ishni engillashtirish

maqsadida plug ravon yurib ketayapti deb faraz qilinadi. Ravon ketayotgan plugdagi \bar{P}_{zx} kuchi π_V oniy aylanish markazidan o'tayotgan bo'ladi. Shu sababli, ko'pburchak qutbidan sxemadagi 12 - π_V chizig'iga parallel chiziq o'tkaziladi. Uning \bar{Q} yo'nalishi bilan kesishgan joyi \bar{P}_{zx} bilan \bar{Q} miqdorlarini beradi.

Ishlayotgan plug qarshilik kuchlarining yig'indisi \bar{P}_{zx} yo'nalishi π_V dan o'tmasdan qolsa, plug ishlov berish chuqurligini o'zgartirib \bar{P}_{zx} ta'sir chizig'i π_V dan o'tadigan holatiga kelganidan keyin tinchlanadi. \bar{P}_{zx} yo'nalishini π_V ga nisbatan holati ishlov berish chuqurligiga qanday ta'sir qilishi 21 - § da izohlangan.

ZOX tekisligida plugning uzunasiga holatini o'zgartirishi traktor ravon yurishiga ta'sir ko'rsatmasin deb markaziy tortqini plug ustunidagi cho'zinchoq teshikka ulash lozimligi 14 - § da izohlangan.

Gorizontal XOY tekisligida plugni ravon harakatiga, ya'ni ishchi qamrov kengligini o'zgartirmasdan yurishiga erishish qiyinroq bo'ladi. Buning uchun, avvaliga, ishlayotgan plugga ta'sir qiladigan $\sum R_{xy}, \sum F_x$ va Q_x kuchlarining yig'indisi P_{xy} ni topish kerak bo'ladi. \bar{P}_{xy} ni kuchlar ko'pburchagini qurib (63 – b rasm) topish ma'qul bo'ladi. O qutb qabul qilinib, undan plug sxemasidagi R_{xy} ga parallel yo'nalishida masshtabda $\sum \bar{R}_{xy}$ vektori chiziladi. Uning oxiridan \bar{Q}_x chizilib, $\sum \bar{R}_{xy}$ bilan \bar{Q}_x yo'nalishlari kesishgan nuqta 13 topiladi. Undan ko'pburchakdagi \bar{R}_Q ga parallel chiziq o'tkazilib, uni o'rta korpusdagi $\sum \bar{F}$ bilan 14 nuqtada kesishgunicha uzaytiriladi.

Kuchlar ko'rburchagidagi \bar{R}_Q oxiridan $\sum \bar{F}$ ga parallel chiziq chiziladi. Plug gorizontal XOY tekisligida ham ravon yuritilayapti deb faraz qilinib, O qutbdan sxemadagi 14 - π_g yo'nalishiga parallel \bar{P}_{xy} chiziladi. \bar{P}_{xy} miqdori $\sum \bar{F}$ bilan cheklangan bo'ladi. Natijada \bar{P}_{xy} bilan $\sum \bar{F}$ masshtabda topiladi.

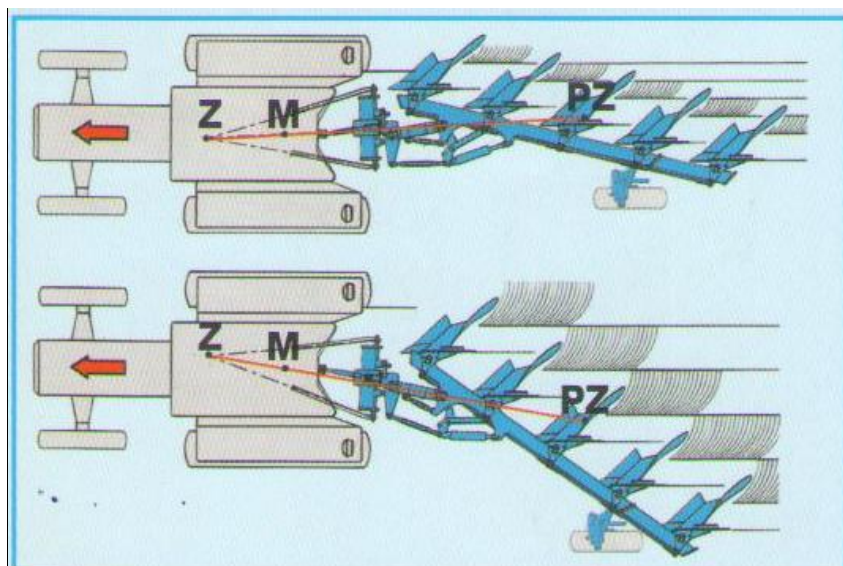
Sxemadaga 14 – nuqta plugning gorizontal tekislikdagi qarshilik markazidir (GM).

21 - § da plugning ravon yurishi tahlil qilingan. Butun agregatning, ya'ni nafaqat plug, ammo traktor ham ravon yurishini ta'minlash lozim bo'ladi. Buning uchun plugning XOY gorizontal tekislikdagi qarshilik kuchlarini yig'indisi

bo'lgan \bar{P}_{xy} ta'sir chizig'i bir vaqtda plugning oniy aylanish markazi π_g bilan traktor etaklovchi g'ildiraklarining bosim markazi M dan ham o'tishi lozim (64 – rasm). \bar{P}_{xy} ta'sir chizig'i bosim markazi M dan o'tmasa traktor etaklovchi g'ildiraklariga bir xil miqdordagi qarshilik ko'rsatilmasligi tufayli, ular har xil toyib, har xil uzunlikdagi yo'l bosib o'tadigan bo'ladi. Natijada, traktor yon tomoniga uzluksiz burilishga intiladigan bo'lib, agregat ravon yuritilmaydi. Agar osish qurilmasini geometriyasi o'zgartirilib, \bar{P}_{xy} yo'nalishi π_g hamda M dan o'tadigan qilinsa, butun agregatni ravon yurishiga erishiladi, ammo traktorning o'ng g'ildiragi haydalib qo'yilgan joyda majburan yuritiladi.

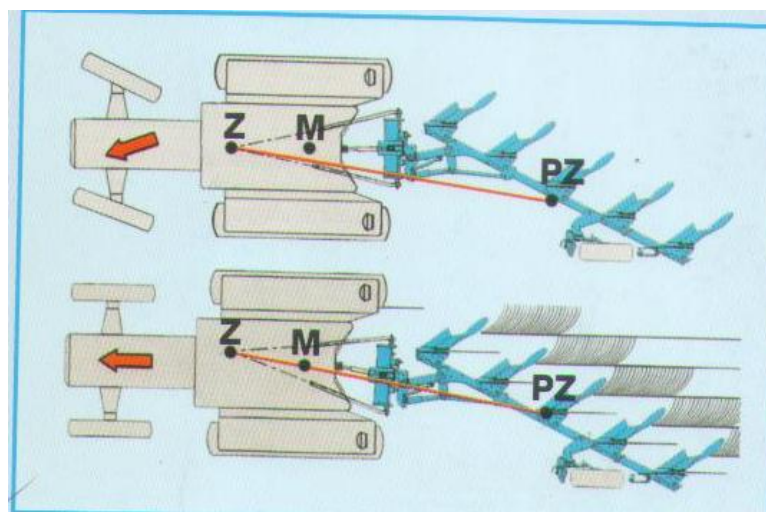
Lemken firmasini pluglaridan foydalanishda birinchi navbatda tuproq palaxsasini sifatli ag'darilib erga ishlov berishga sharoitlar yaratilgan. Har qanday katta a chuqurlikda ishlov berilmasin. Korpus qamrov kengligi b ni palaxsani sifatli ag'darish uchun talab qilinadigan o'lchamga (33; 38; 44 va 55 sm) o'zgartirish mumkin. Bundan tashqari har qanday tortish quvvatiga ega bo'lgan traktor bilan agregatlashda ham palaxsani sifatli ag'darish uchun korpus ishchi shakliga mos bo'lgan tezlikda plugni agregatlash imkoni yaratilgan. Tezkor plugni tegishli katta tezlikda sudrashga traktorning tortish quvvati etarli bo'lmasdan qolsa, korpus sonini kamaytirib, yoki plug ramasini burib uning qamrov kengligini kamaytirish imkoni yaratilgan

Lemken firmasini yutug'i sifatida plug qamrov kengligi har qanday usul bilan o'zgartirilganida ham plug qarshilik kuchlarini yig'indisi \bar{P}_{xy} doimo M va Z nuqtalaridan o'tishini avtomatik ta'minlaydigan mexanizmlar o'rnatilgan (64 –va rasmlar).



64 – rasm. Plug qarshilik kuchlarining yig'indisining ta'sir chizig'i traktor bosim markazidan ham o'tishi lozimligini izohlash sxemasi:

PZ – plug qarshilik markazi; Z – plugning oniy aylanish markazi; M – traktor etaklovchi g'ildiraklarining bosim markazi;



65 – rasm. Plug qamrov kengligi har qanday etib o'zgartirilsa ham osish qurilmasi mexanizmlarining geometrik o'lchamlarini o'zgartirib, agregat ravon harakatini ta'minlash sxemasi.

23 – §. Osmo plug tadqiqoti

Plugning asosiy o'lchamlari. Plugga o'rnatiladigan korpusning qamrov kengligi b ni, shudgorlashning maksimal chuqurligiga moslab tanlash

kerakligi haqida 10- § da aytilgan edi. Tuproq palaxsasini ag'darish sifati korpus ishchi sirtini shakliga hamda ushbu shaklga mos bo'lgan ishchi tezlik V_i bilan uni agregatlashga bog'liqligi izohlangan edi.

Plugni sudrashga qarshilik kuchiga nisbatan talab qilinadigan quvvat tezroq o'sishi ham tushintirilgan edi. Shu sababli, korpuslar sonini quyidagicha aniqlash ma'qul bo'ladi:

$$n \leq \frac{\lambda N_t}{qabV_i}, \quad (28)$$

bu yerda, $\lambda = 0,85 - 0,95$ - traktor tortish quvvatidan foydalanish koeffitsiyenti (har yili ekin ekiladigan yerlar uchun λ ning katta miqdori olinadi); q - plugning shudgorlashdagi solishtirma qarshiligi, N/sm^2 ; a - shudgorlash chuqurligi, $sm.$, N_t - traktorning muayyan ishchi tezligidagi tortish quvvati, Kvt ; V_i - agregatning korpus ishchi sirti shakliga mos hisoblanadigan ishchi tezligi, m/s .

Plug ramasing balandligi (korpus lemexi tig'iga nisbatan) ag'darilayotgan tuproq palaxsasiga to'siq bo'lmasligi, ya'ni palaxsaga tegmasligini ta'minlashi kerak (ayniqsa, paykalda birinchi yurishda).

Korpuslar orasidagi l_k masofa (plug harakati yo'nalishi bo'ylab) ag'darilayotgan tuproq oldingi korpusning orqasiga tegmaydigan, o'simlik qoldiqlari va sochilgan o'g'it ikki korpus oralig'iga tiqilib qolmaydigan qilib tayinlanadi:

$$l_k = (2,2 - 3,0) b$$

Tirak taxtaning uzunligi va balandligi, ya'ni uning shudgor devoriga tegadigan maydoni, korpusni yon tomonga burayotgan kuch ta'sirida, uning shudgor devoriga me'yorida ortiq botmasdan, yon tomonga burilmay yurishini ta'minlashi uchun yetarli bo'lishi kerak. Tirak taxtadan shudgor devoriga tushadigan solishtirma bosim $5,0 N/sm^2$ gacha bo'lishi joizdir. Tirak taxtaning uchi orqadagi korpus ag'darayotgan palaxsaga xalaqit bermasligi

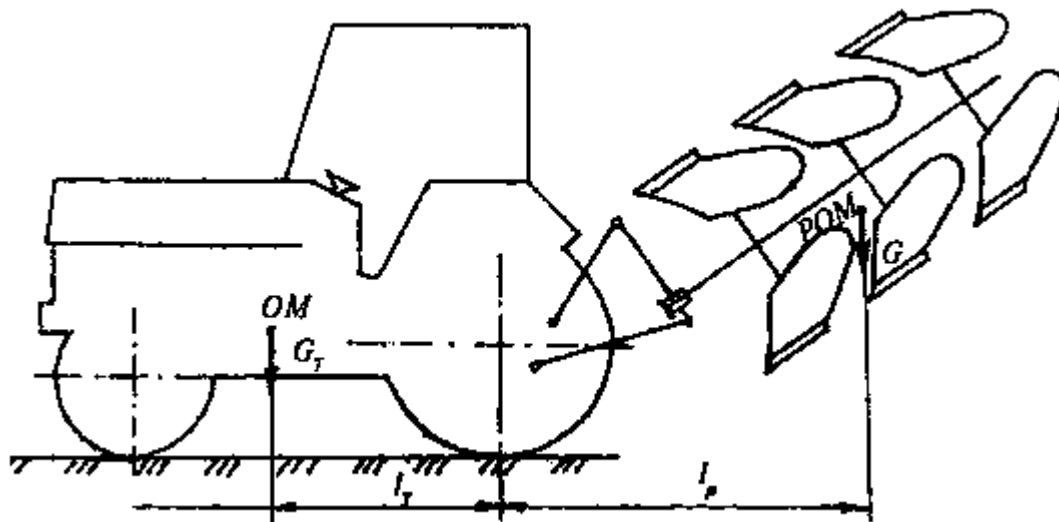
kerak. Taxtaning balandligi $h_{tt} \leq 0,7 a_{max}$ bo'lgani ma'qul, chunki palaxsanning ustki tuprog'i yumshoq bo'lib, tirak taxtaga suyanchiq bo'la olmaydi.

Agregatning bo'ylama turg'unligi. Transport holatga ko'tarilgan plugning og'irligi traktorga to'liq tushgani uchun uning g'ildiragi yoki zanjir tasmasiga tushadigan yukni birmuncha o'zgartirib, boshqaruvchanligini qiyinlashtirishi mumkin. Shu sababli, osma plugli agregatni tuzayotganda traktorning bo'ylama turg'unligini, ya'ni orqaga qalqib ketmasligini tekshirish kerak. G'ildirakli traktor bo'ylama turg'unligining mezoni sifatida, bo'ylama turg'unlik koeffitsiyenti qabul qilingan.

Bu koeffitsient plug og'irligi ta'sirida traktorni orqa tomonga ag'darishga intiladigan momentning (66- rasm) oldingi g'ildiraklarni yerdan uzishga layoqatli bo'lgan momentga nisbatini bildiradi:

$$T = \frac{G \cdot l_p}{G_t \cdot l_t}, \quad (29)$$

bu yerda, G - plugning og'irligi, N ; G_t - ishlayotgan traktorning ekspluatatsion og'irligi, N ; l_p - traktorning orqa g'ildiragi o'qidan plugning og'irik markazi (POM) gacha bo'lgan masofa, mm ; l_t - traktor orqa g'ildiragi o'qi bilan traktor og'irik markazi (TOM) orasidagi masofa, mm .

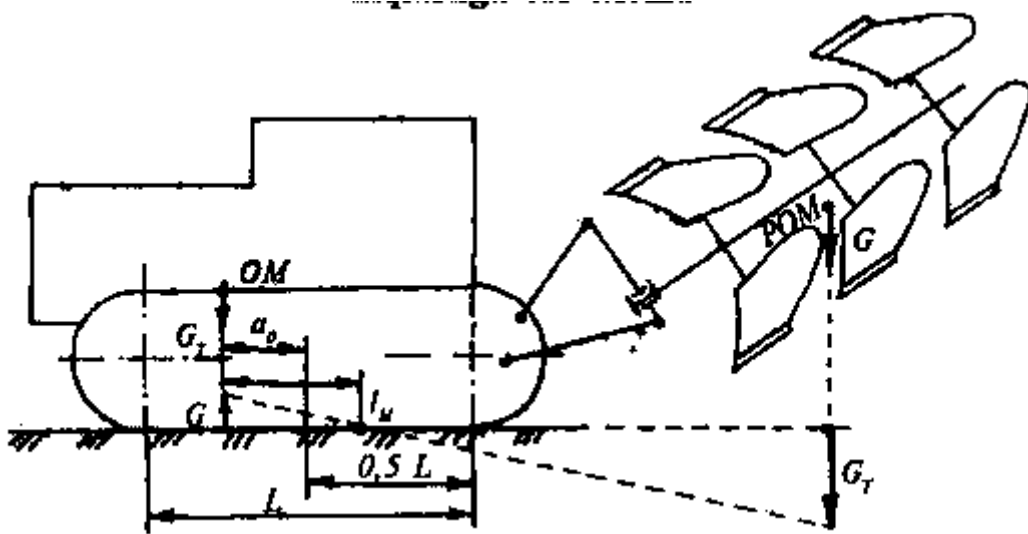


66-rasm. Plug osilgan gildirakli traktorning bo'ylama turg'unligini

aniqlashga oid sxema.

Agar $T \leq 0,4$ bo'lsa, osma plugli agregatning bo'ylama turg'unligi va boshqaruvchanligi ta'minlanadi. Aks holda traktorning old tomoniga ballast (qo'shimcha yuk) qo'yilib, uning og'irlik markazini oldinroqqa surish mumkin. Agar plug zanjir tasmali traktorga osilgan bo'lsa, bo'ylama turg'unlik mezoni sifatida, agregatdan yerga tushadigan bosim markazini orqaga surilish koeffitsiyenti T_z qabul qilingan (67- rasm):

$$T_z = \frac{a_b - a_o}{L_z} \quad (30)$$



67- rasm. Plug osilgan zanjir tasmali traktorning bo'ylama turg'unligini aniqlash sxemasi.

bu yerda, L_z - zanjir tasmaning yerga tegib turgan qismining uzunligi, mm; a_o - traktor og'irlik markazining yerga tushirilgan izi (proeksiyasi) bilan zanjir tasmasining yerga tegib turgan qismi orasidagi masofa, mm; a_b - plugni ko'targanda, agregatning bosim markazi (BM)ni traktorning og'irlik markaziga nisbatan orqaga surilishi, mm.

Agar $T_{zt} \leq 0,167$ bo'lsa, agregat uchun yetarlidir.

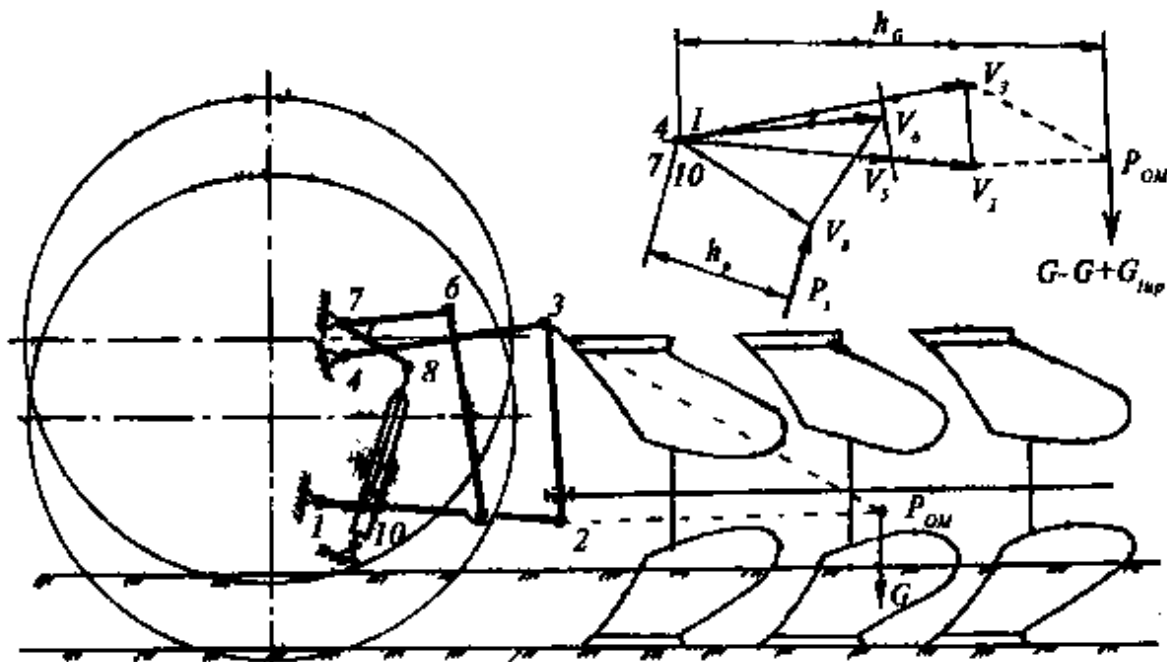
Plugni ko'tarayotgan **gidrosilindrga qarshilik** kuchini

N.E.Jukovskiy usuli bilan 90° ga burilgan tezliklar planini qurib aniqlash ma'qulroqdir. Masalan, 68- rasmda osish moslamasi mexa-nizmlari uchun tezliklar planini ko'rsatilgan. 8- sharnir tezligining vektori uchiga gidrosilindr shtogidagi qarshilik kuchi \bar{P}_s , plug og'irlik markazi P_{om} tezligining vektori uchiga plugning og'irlik kuchi \bar{G} qo'yiladi (agar plug ishchi holatdan ko'tarilayotgan bo'lsa, tuproqning qarshiligi P_{zx} hamda korpuslar ustidagi tuproq og'irligi G_{tup} ni e'tiborga olish lozim).

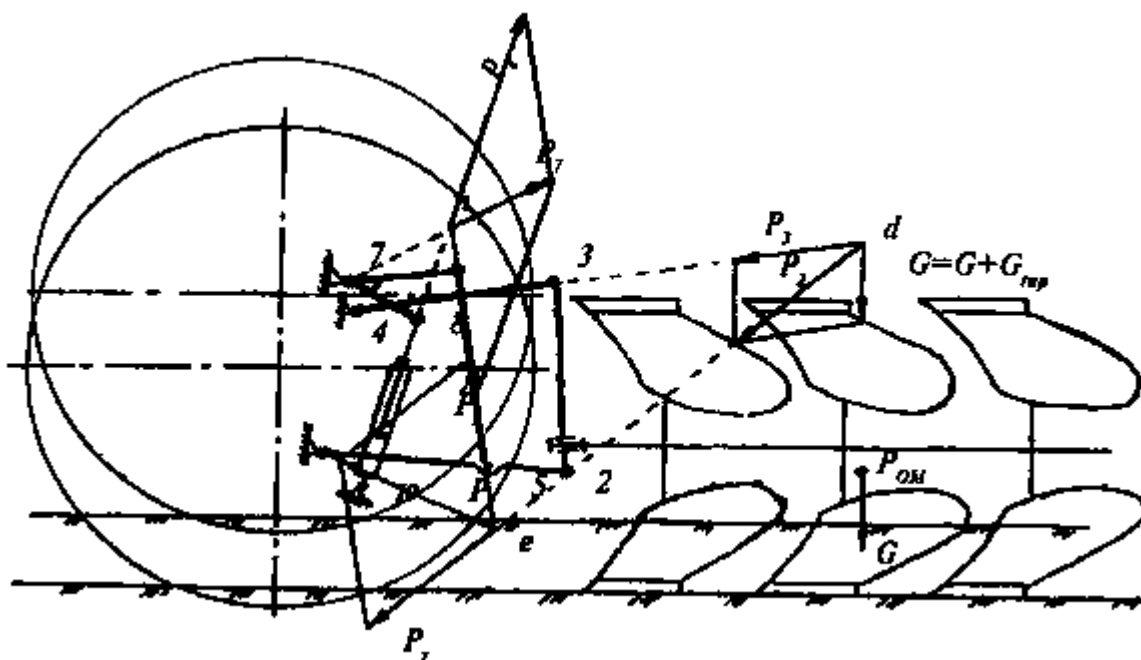
Gidrosilindrdagi qarshilik kuchi P_s quyidagicha topiladi:

$$P_s = \frac{G \cdot h_G}{h_p}$$

bu yerda, h_G - tezliklar plani qutbiga nisbatan G kuchining yelkasi (agar G ga qo'shimcha P_{zx} kuchi ham qo'yilsa, P_{zx} ta'sir qiladigan qarshilik markazining tezligi topiladi).



68- rasm. Gidrosilindr shtogiga qarshilik kuchini aniqlash.



69- rasm. Plugni ish holatidan ko'tarayotgan osish qurilmasi mexanizmlari zvenolaridagi kuchlarni aniqlashga oid sxema (agregatning to'xtatilgan holati uchun).

Kuchlarni ta'sir chiziqlari bo'ylab taqsimlash usuli bilan osish moslamasi mexanizmlari bo'g'inlariga ta'sir etuvchi kuchlarni aniqlash ma'qul bo'ladi.

Ko'tarilayotgan plugni og'irlik markazi (P_{OM}) ga ta'sir etayotgan G kuchining vektori (69- rasm) 3-4 tortqining yo'nalishi bilan kesishgunicha yuqoriga davom ettiriladi. d nuqtadan G vektori (masshtabda qo'yilib) 2 sharnir va 3 - 4 tortqining yo'nalishlari bo'yicha taqsimlanib (parallelogramm qurilib), 3 va 2 sharnirlarga ta'sir etadigan P_3 va P_2 kuchlarini miqdorlari aniqlanadi. 5 - 6 kashaklarning davomi P_2 yo'nalishi bilan kesishgan e nuqtasida P_2 asosida parallelogramm qurilib, P_1 va P_5 topiladi. Shu usulda n nuqtasida ham kuchlar parallelogrammi qurilib ($P_6 = P_5$ asosida), P_7 va P_8 topiladi. P_3 , P_5 , P_6 va P_8 larni aniqlashda kuchlar muvozanatini saqlash maqsadida, ularning teng ta'sir etuvchilari bo'lgan P_1 , P_2 , P_7 vektorlari kuchlar parallelogrammining diagonali bo'ylab qo'zg'almas nuqtadan o'tkaziladi.

Kuch vektorining tortqiga nisbatan yoʻnalishini tahlili asosida, tortqi deformatsiyasining turlari aniqlanadi va kerak boʻlsa, ularning chidamliligini ham hisoblash mumkin.

II – BOB. TUPROQQA SAYOZ ISHLOV BERADIGAN MASHINALAR

Plug bilan shudgorlangan yerlarda yirik kesaklar, g'ovaklar paydo bo'ladi va dala yuzasi yetarli darajada tekis bo'lmaydi. Bunday yerlarga urug'larni sifatli ekib bo'lmaydi. Shu sababli shudgorlangan yerdagi tuprogni ag'darmasdan qo'shimcha sayoz ishlov berib, uni yumshatish, tekislash ham lozim.

Shudgorlangan yerlarda ekish mavsumigacha ayrim begona o't nihollari paydo bo'lib ulgurgan bo'lsa, ularni yoppasiga yo'qotish, ildizlari bilan sugurib dala chetiga chiqarib tashlash kerak. Kuchli yogingarchilikdan so'ng havo harorati baland bo'lib ketsa, qatqaloq hosil bo'lishi mumkin, uni esa buzish talab qilinadi.

Yerdagi namlik bug'lanib ketishini kamaytirish uchun uning ustki qismini yumshatish zarur. Sug'oriladigan yerlardagi dehqonchilikda ekin qator oralig'idagi begona o'tlarni yo'qotish, tuproqni yumshatish kabi ishlar bajariladi. O'tloq yerlardagi pichanning rivojlanishini kuchaytirish uchun yer usti sayoz yumshatiladi.

Yuqoridagi ishlarni bajarishda tishli, rotatsion tishli (sirkon), disksimon tirmalar va kultivatorlardan foydalaniladi.

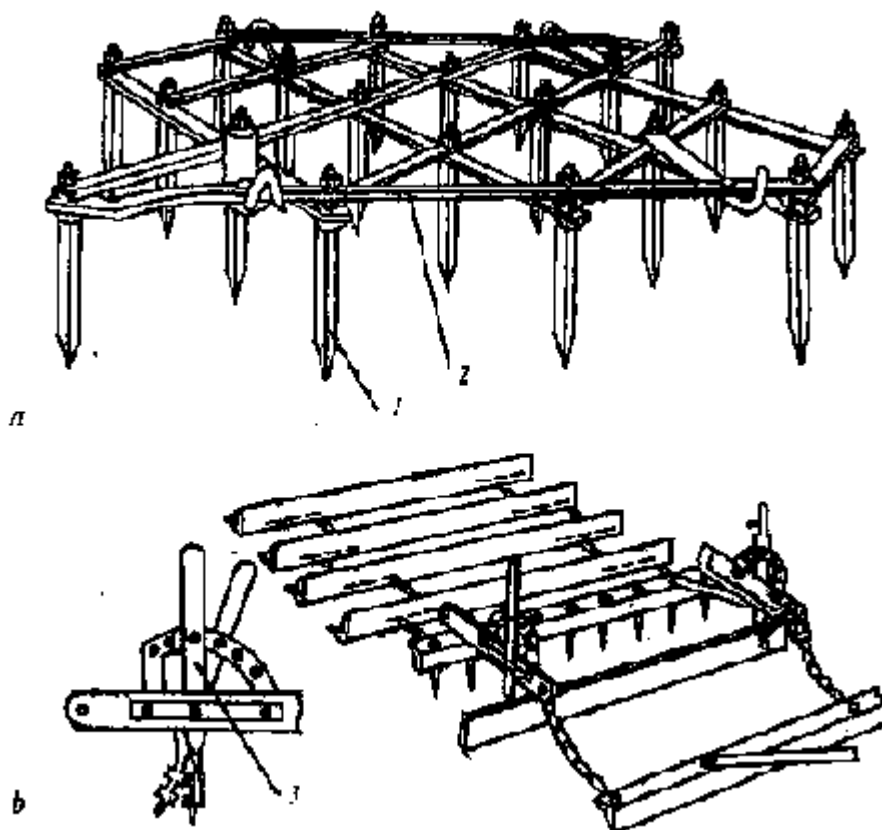
1 – §. Tirmalar

Tirmalar *tishli* (70- rasm) va *disksimon* turlarga bo'linadi.

Tishli tirmalar bitta tishga tushadigan og'irlikka qarab og'ir (16-20 N), o'rta (12-15 N) va yengil (6-10 N) turlarga bo'linadi. Tishli tirma shudgorlanib qo'yilgan yerdagi kesaklarni maydalab, dala yuzasini ekin ekishdan oldin tekislash, qatqaloqni buzish, sepilgan urug' va sochilgan o'g'itni tuproq bilan aralashtirib ko'mish, begona o'tlarni yo'qotish, o'tloq yerlarni qisman yumshatish uchun ishlatiladi.

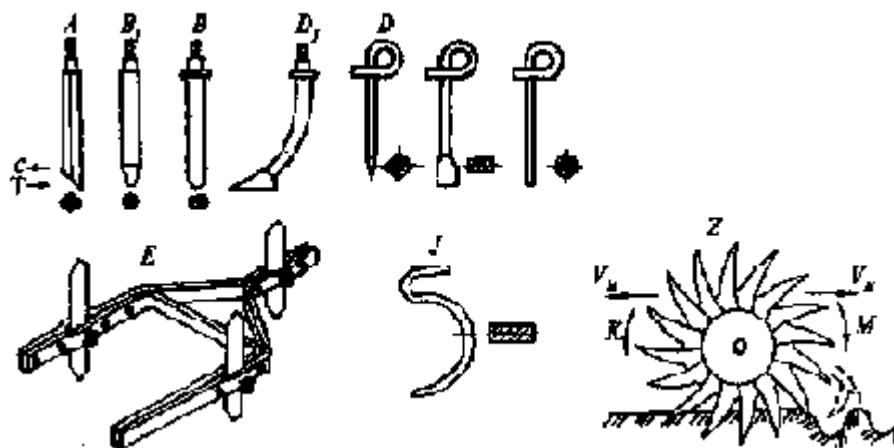
Tirma tishi ikki yonli pona kabi ishlaydi, agregatning harakat yoʻnalishiga nisbatan oʻrnatilganligiga koʻra, tuproqni yon tomonga surishi, qisman zichlashi, tuproqni maydalab yumshatishi, aralashtirishi mumkin. Dala yuzasining mikrorelefiga moslanib, yerga bir tekis taʼsir qilishi uchun, tirma qamrov kengligi birmuncha ensiz (1,0 m atrofida) yasilib, dala yuzasining notekisligiga moslanadigan qilib ular bir-biriga yon tomonlari bilan erkin ulangandan keyin, katta qamrov kengligiga ega boʻlgan agregat tuziladi.

Tishlar konstruksiyasi boʻyicha tik, oʻq yoysimon (*D*), bukilgan prujinasimon (*J*) kabilarga boʻlinadi. Tishlarining koʻndalang kesimi kvadrat (*A*), dumaloq (*B₁*), ovalsimon (*B*), toʻrtburchaksimon (*E*, *J*), uchburchaksimon boʻlishi mumkin (71- rasm).



70- rasm. Tirmalar:

a - tishli va *b* - shleyf tirmalar; 1 - tish; 2 - planka; 3- botish chuqurligini sozlagich.



71- rasm. Tirmaning ishchi qismlari:

A, B₁, B - ko'ndalang kesimi kvadrat, dumaloq va ovalsimon bo'lgan tishlar; D₁- o'q-yoysimon tish; D- to'rsimon tirmaning tishi; E- pichoqsimon tish; J- prujinasimon tish; Z- rotatsion yumshatkich.

Kesimi kvadrat shaklidagi tishning uchi bir tomonidan qiyiq kesilgan bo'ladi (71- a rasm). Agar tirma tishi qiyiq kesilgan *C* tomonga harakatlansa, tuproqning reaksiya kuchi ta'sirida tish yuqoriga ko'tarilib yerni sayozroq yumshatadi va aksincha, tirma *T* tomonga harakatlansa, yerga chuqurroq botadi.

Tishli tirma bilan tuproqqa 3-10 sm chuqurlikda ishlov beriladi. Tirma bilan yumshatilgan yerdagi kesaklar o'lchami 5 sm dan, tish qoldirgan izning chuqurligi 3-4 sm dan oshmasligi kerak.

Tirma ishiga qo'yiladigan ATT. Tishli va to'rsimon tirmalar bilan qatqaloqqa qarshi erta bahorda kuzgi ekinlar ustidan bostirib ishlov berilib, tuproq yumshatiladi, so'lib qolgan ekin tuplari esa sidirib olinadi. Bu ishni bajarishda ekinning 3% dan kamroq qismi shikastlanishiga yo'l qo'yiladi.

Tirmaning tuproqqa ta'siri sifatli bo'lishi uchun tishning ko'ndalang kesimi kvadrat bo'lganda uning qirrasini, ovalsimon bo'lsa ensiz tomoni harakat yo'nalishiga qaratib o'rnatiladi.

Tirmaning yerga botishi uning og'irligi va tishning qiyiq kesimini harakat yo'nalishiga nisbatan tegishli tartibda o'rnatilishiga bog'liqdir.

Tishli og'ir tirma shudgorlangan yerdagi yirik kesaklarni maydalashda, qo'shimcha yumshatishda, begona o'tlarni sidirib yig'ishtirishda, o'tloq joylarni yumshatishda ishlatiladi.

O'rta og'irlikdagi tishli tirma dala yuzasini yumshatib tekislash, kesaklarni maydalash, begona o'tlarni yo'qotish, sochilgan o'g'itni tuproqqa aralashtirib ko'mish, ekinlarni tirmalash uchun ishlatiladi.

Tishli yengil tirma bilan nihollarni tirmalash, tuproq qatqalog'ini buzish, sepilgan o'g'itni tuproqqa aralashtirib ko'mish kabi ishlarni bajariladi.

To'rsimon tirmadan yer yuzasini yumshatish, begona o'tlarni yo'qotish maqsadida foydalaniladi. To'rsimon tirma mikrorelefga yaxshi moslanib, yer yuzasiga bir tekis ishlov beradi.

Tishi prujinasimon tirma (71- j rasm) yer yuzasini yumshatib, begona o'tlarni sidirib yo'qotish uchun ishlatiladi. Undan sertoshli dalalarda foydalanilsa yaxshi natija beradi.

Rotatsion yumshatkich (71- z rasm) kuzgi ekin ekilgan yerlarni erta bahorda yumshatish, qatqalog'ni buzish, begona o'tlarni yo'qotishda ishlatiladi. Rotatsion yumshatkichning ishchi qismi - uzun bukilgan o'tkir tishli diskdan iborat. Bir nechta disklarni yagona o'qqa kiydirib, batareya tashkil qilinadi. Bunday batareya 1 kv.m maydonda 150 ta joyni teshib, qatqaloqni sifatli buzadi. Disklar rasmda ko'rsatilgandek *M* yo'nalishda sudralsa, tishlar tuproqqa yaxshiroq botib, tuproqni chuqurroq yumshatadi, begona o'tlarni to'liqroq yo'qotadi. Disklar *K* yo'nalishida sudralsa, tishlar yuzaroq botib, ekin nihollarini kamroq shikastlantiradi.

Tirma tishlarini joylashtirish. Tirmaning qamrov kengligi tuproqqa bir tekisda ishlov berishi uchun har bir tish alohida iz qoldirishi va izlar oralig'i bir xil bo'lishi lozim. Plankada yonma-yon joylashgan tishlar orasiga o'simlik qoldiqlari va kesaklar tiqilib qolmasligi uchun ularning oralig'i 15 sm dan kam bo'lmasligi kerak. Tirmaning ravon harakatini ta'minlash uchun har bir tishning o'ng va chap tomonlaridagi tuproq bir xil holatda bo'lishi kerak.

Bu talabni qoniqarli amalga oshirish uchun tirma tishlarini ko'p kirimli vint yoyilmasi bo'yicha joylashtirish kerak. Agar plankalar oralig'i m_1 , vint kirimlari soni $k = 1$ bo'lsa (72- a rasm), vint qadami:

$$t = z_p \cdot b_0 = b \quad (31)$$

bu yerda, z_p - ko'ndalang plankalar soni; b_0 - tirma tishlari qoldiradigan izlarning oralig'i, mm; b - bir plankada yonma-yon joylashgan tishlar oraligi, mm.

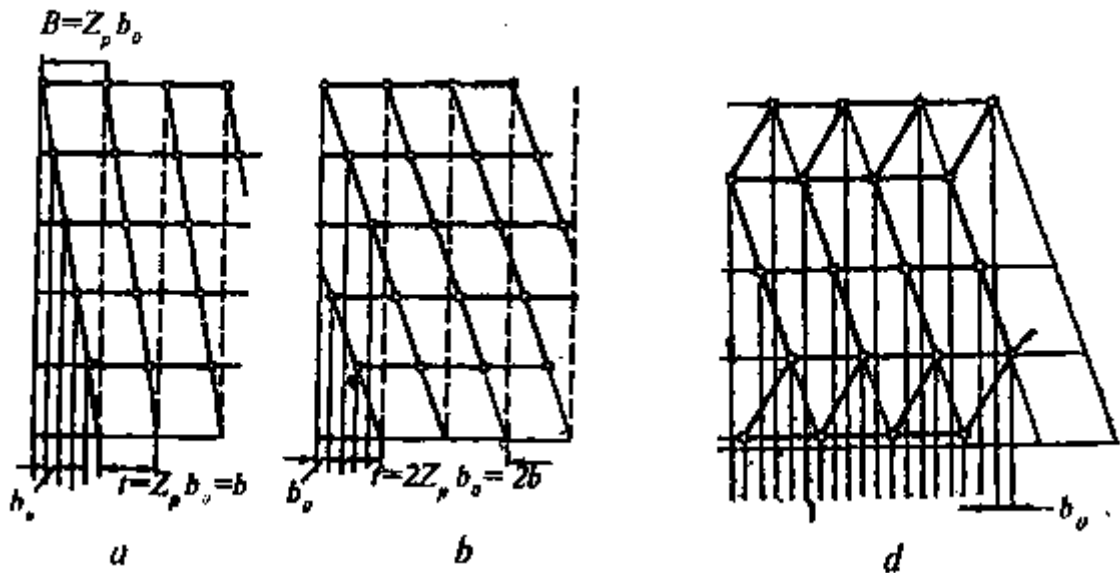
Yengil tirmalar uchun $b_0 = 30 - 40$ mm, $b = 150 - 200$ mm, $m_1 = 200 - 250$ mm; o'rta og'irlikdagi tirmada $b_0 = 45 - 50$ mm, $b = 200 - 250$, $m_1 = 250 - 300$ mm; og'ir tirmada $b_0 = 50 - 80$ mm, $b = 250 - 400$ mm, $m_1 = 250 - 350$ mm qabul qilinadi.

Izlar oralig'i b_0 o'zgarmas bo'lsa, plankalar soni z_p ni ko'paytirib plankadagi yonma-yon tishlar oraligi b ni kesak va o'simlik qoldiqlari tiqilib qolmaydigan kengligigacha yetkazish mumkin. Ammo, tirma uzunligini cheklash maqsadida $z_p \leq 6$ qabul qilinadi. $b_0 = 40-60$ mm qabul qilinsa, $b = 200 - 300$ mm bo'lishi mumkin.

Tishlarni kirim soni $k=1$ bo'lgan vint chizig'i bo'ylab joylashtirilsa (68- a rasm), birinchi tish ta'sirida maydalanmasdan chap tomonga surilib, qolgan kesakka orqadagi tish tegmasdan o'tib ketishi mumkin, natijada, tuproq yetarli darajada maydalanmay qolishi mumkin. Agar $k = 2$ qabul qilinsa (68-b rasm), bunday kamchilikning oldi olinadi.

Plankalar soni z_p ni kirimlar soni k ga qoldigsiz bo'linmaydigan qilib qabul qilgan ma'kul. Plankalar soni z_p toq bo'lishi kerak, aks holda, oldingi plankadagi tish qoldirgan izga nisbatan, orqa plankadagi tishlarni simmetrik joylashtirishning iloji qolmaydi, hamda bir izdan bir nechta tish o'tadigan bo'lib, natijada ishlov berish bir tekis bo'lmaydi.

Yuqoridagiga o'xshash cheklovlar ko'p bo'lganligi sababli, tirmalarning faqat ikki-uch xil turlari ishlatiladi: 20 ta tishli ($z_p = 5$); 30 ta tishli ($z_p = 5$).



72- rasm. Tirma tishlarini joylashtirish sxemasi:

$k = 1(a)$, $k = 2(b)$ bo'lgan vint maydoni; d - tishlarning „zig-zag“ joylashuvi.

Tirmaning loyihaxalashda, birinchi navbatda, izlar oralig'ini (qadami) b_0 , tirmaning umumiy qamrov kengligi B va bir plankadagi tishlar oraligi b maxalliy tuproq xossalari moslab qabul qilinadi. Ikkinchi navbatda, tishlar soni $z_t = B/b_0$ aniqlanadi, chunki hamma plankalarga bir xil sondagi tishlar o'rnatilishi sababli, z_t z_p ga qoldiqsiz bo'linadigan bo'lishi kerak. Uchinchi navbatda, vint qadami va vint kirimlari soni topiladi. Tirmaning shaklini agregat tuzishga qulay bo'lgan to'g'ri turtburchakka yaqinlashtirish maqsadida, unga egri-bugri ko'rinishi beriladi.

72- d rasmda tirmaning tishlarini ikki kirimli o'ng tomonli vint yoyilmasi bo'yicha joylashtirish ko'rsatilgan. Ikkinchi planka bilan uchinchi, uchinchi bilan to'rtinchi plankalarning oraligi m_1 ga kesaklar tiqilib qolmasligi uchun uni chetki plankalar oraligi m dan kattaroq qilinadi. Bu shartni bajarish uchun tirmaning yoyilmasini chizishda avvaliga, hamma plankalar oraligi m_1 ga teng qilib olinadi, keyin esa, chetki plankalar qadami m gacha rasmdagidek, birmuncha ichkariga suriladi.

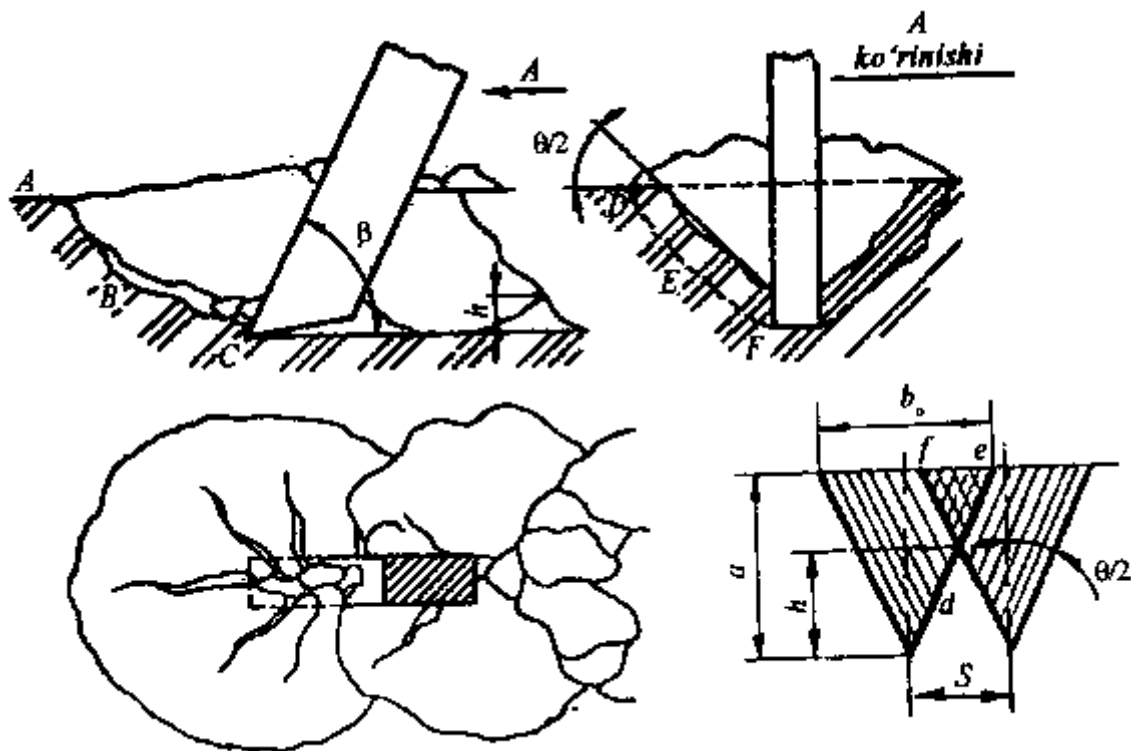
Tirma tishi ta'sirida tuproqning deformatsiyalanishi. Har qanday tish yerga botirib harakatlantirilsa, uning ta'sirida tuproq deformatsiyalanib yumshashi

73- rasmdagidek, tishning old va yon tomonlariga pastdan yuqoriga qarab $\theta = 40 - 50^\circ$ burchak ostida kengayadigan trapetsiya ko‘rinishida tarqalishi izlanishlar natijasida aniqlangan. Trapetsiya asosining kengligi tishni eniga teng bo‘ladi. Agar tish ingichka bo‘lsa, deformatsiyalangan joyning ko‘ndalang kesimi uchburchakka uxshaydi.

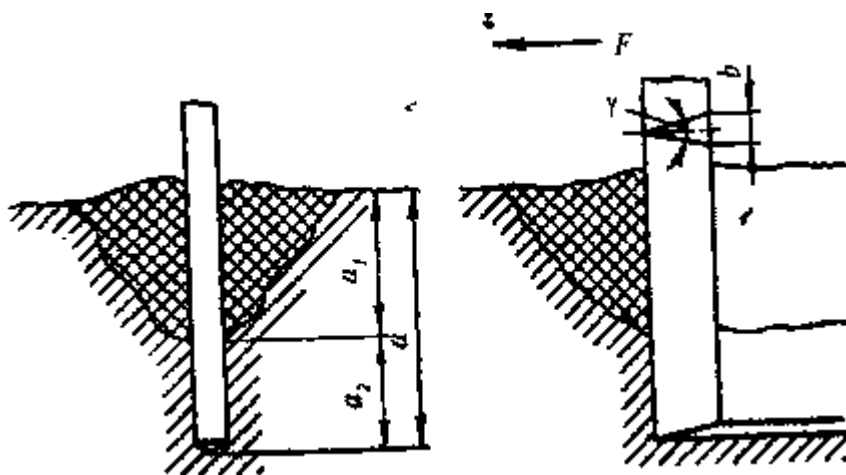
Tish ta‘sirida tuproq deformatsiyalanib yumshashining shakli tirma tishlarini joylashtirishda e‘tiborga olinishi zarur. Uchburchakning asosi b_i tishning qamrov kengligi hisoblanadi. Tirma tishlari dala yuzasiga uzluksiz ishlov berishi uchun tishlar qoldirayotgan yonma-yon izlarning oralig‘i (qadami) $S < b_i$ bo‘lishi kerak va ular $fe = \Delta b = b_i - S$ masofada bir-birini qamrab takroran yumshatib ketadi. Yer yuzasi uzluksiz yumshatilsa ham yonma-yon qoldirilgan izlar oraligida h balandlikdagi yumshatilmagan do‘ngchalar qoladi. Do‘ngcha balandligi h , ishlov berish chuqurligi a va izlar oralig‘i S ga bog‘liq, uning miqdori:

$$h = 0,5S \operatorname{ctg} \frac{\theta}{2} \quad (32)$$

Agrotexnik talablar bo‘yicha $h = 0,5 a$ bo‘lishi kerak.



73- rasm. Tish ta‘sirida tuproqning deformatsiyalanishi.



74- rasm. Chuqur botirilgan tishning tuproqqa ta'siri.

Tuproqda deformatsiyaning tarqalishi tishning chuqurlashish darajasiga bog'liq (74-rasm). O'ta chuqur botirilgan tishning tuproqqa ta'siri 2-xil bo'ladi. Kritik a_1 chuqurlikgacha deformatsiya uchburchak ko'rinishida tarqalsa, uning pastki a_2 qismida tuproq tilingan tirqishning devorlariga zichlanib, suriladi, lekin yumshatilmaydi. Kritik a_1 chuqurlikning miqdori mahalliy tuproq sharoitiga bog'liqdir. Demak tishlarning yerga ishlov berish chuqurligini belgilashda ushbu jarayonga e'tibor berish kerak bo'ladi.

Shunday qilib, tirma tishini yerga botishining maksimal miqdorini tayinlashda mahalliy tuproq sharoitida deformatsiyaning tarqalish jarayonini e'tiborga olish kerak. Tuproqda deformatsiyaning tarqalishini chizel, kultivator va chuqur yumshatkich ishchi qismlarini tanlashda, ular bilan tuproqqa ishlov berishda va ishlov berish chuqurligini tayinlashda ham e'tiborga olish lozim.

2 – §. Disksimon qurollar

Tuproqqa ishlov berishning zamonaviy texnologiyalarida disksimon rotatsion ishchi qismga ega bo'lgan tirma, sayoz yumshatkich (lushilnik) va pluglar muhim o'rin egallaydi.

Disksimon tirmalar (75- rasm) har bir diskka tushadigan og'irlikka qarab botqobop (450-600 N), dalabop (180-350 N) va bog'bop (180-450 N) turlarga

bo‘linadi. Dalabop tirmalar serildiz, serkesakli shudgor tuprog‘ini 10 sm chuqurlikkacha maydalab, yumshatish, ang‘izli yer yuzasini yumshatish, o‘tloq yerlar tuproq qatlamini deyarli ag‘darmasdan yumshatish uchun ishlatiladi.

Disksimon qurolning kesaklari maydalab yumshatish qobiliyati boshqa mashinalardan ustun turadi. Shu sababli disksimon qurollardan g‘alla o‘rimidan keyin yozda haydalgan serkesak yerlarga ishlov berish samarali bo‘ladi. Disksimon ishchi qismlarning ko‘p afzalliklari bo‘lganligi tufayli ular keng tarqalgan. Lemex va kultivator tishlariga nisbatan diskning tig‘i uzunroq bo‘lib, tez yeyilmaydi va chidamlidir. Disk sodda tuzilgan bo‘lib, tuproqqa botish chuqurligini oson sozlash mumkin. Disklar oralig‘i o‘simlik qoldiqlari bilan tiqilib qolmaydi. Disksimon ishchi qismi tuproq bilan tishlashi hisobiga o‘z-o‘zidan aylanma harakatga keladi. Aylanayotgan diskka ilashib yuqoriga ko‘tarilayotgan tuproq zarrachalari har xil tezlikka ega bo‘lishi natijasida turli trayektoriya bo‘ylab harakatlanib, o‘zoro yaxshi aralashadilar. Eng muhimi, disklar tuproq tubini zichlamaydi. Ang‘izli va o‘simlik qoldiqlari ko‘p bo‘lgan yerlarga disk bilan ishlov berilsa, ularni kesip maydalab ketish sifatli bo‘ladi.

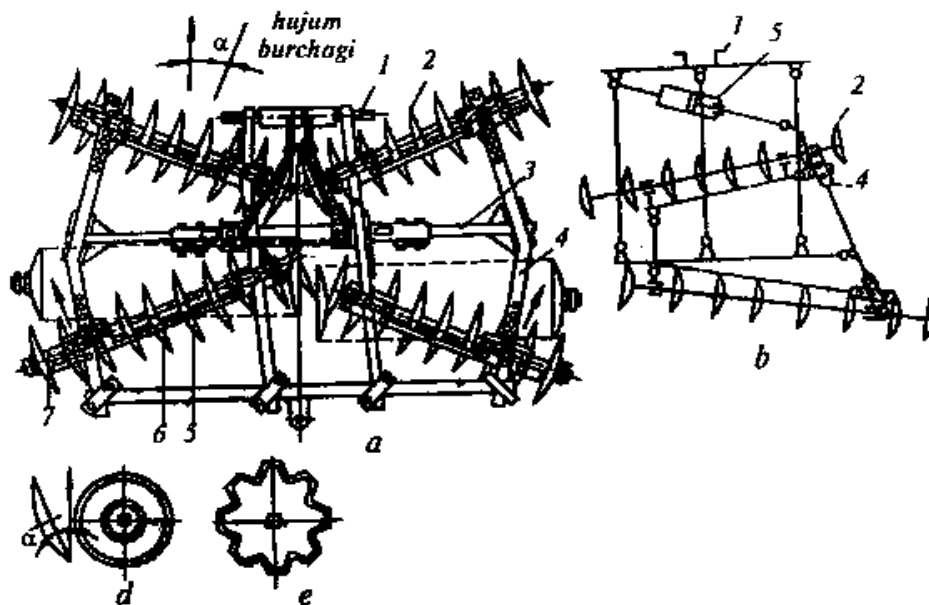
Botqoqbop diskli tirma og‘ir bo‘lganligi tufayli tuproqqa kuchli ta’sir etadi. U shudgorlangan qo‘riq yerlardagi serildiz tuproq palaxsalarini maydalash, ang‘izdagi o‘simlik qoldiqlari hamda sochilgan go‘ngni tuproqqa 20 sm chuqurlikkacha ko‘mish uchun ishlatiladi.

Dalabop tirmaning ishchi qismi sferik disk shakliga (diametri 450-510 mm) ega. Botqoqbop tirma sferik diskining (diametri 600 mm) chetida o‘yiqlari bo‘ladi. Bu o‘yiqlar tufayli dala yuzasidagi yo‘g‘on poyalarni disk qisib oladi va to‘la-to‘kis kesib ketadi.

Ko‘ndalang kesimi kvadrat shakliga ega bo‘lgan o‘q 5 ga bir nechta disk 6 lar kiydirilib, yagona batareya tuziladi. Disklarni kerakli oraliqda ushlab turish uchun ularning orasiga kergich 7 lar o‘rnatiladi.

Batareyalar tirma ramasisiga ikki qator qilib o‘rnatiladi. Birinchi qatordagi disklar tuproqni yon tomonga sursa, ikkinchi qatordagilari, aksincha, o‘rtaga suradi. Birinchi va ikkinchi qatordagi disklar aloxida-aloxida iz qoldiradilar. Disk,

agregatning harakat yunalishi V ga nisbatan α - hujum burchagi ostida qo'yiladi. Hujum burchagini 10° - 25° oralig'ida o'zgartirib, disklarning yerga botish chuqurligini, tuproqni yon tomonga surish darajasini o'zgartirish mumkin. Nam va yengil tuproqqa ishlov berishda α kamroq, quruq va og'ir tuproqda ko'proq qo'yiladi.



75-rasm. Disksimon tirmalar:

a – disklar batareyalarini joylashtirish; b – bog'bot tirmani daraxtlar qatoridan chiqarish mexanizmi; d, e – yaxlit va o'yiqliq disklar.

Oldinga sudralayotgan tirmaning disklari, tuproq bilan tishlashishi hisobiga, aylanma harakatga keladi. Disk tuproq palaxsasini kesib olib, ichki sferik sirti bo'ylab ko'taradi. Ko'tarilgan tuproq muayyan balandlikdan yon tomonga irg'itiladi. Natijada, tuproq maydalanadi, qisman ag'dariladi va aralashtiriladi. Hujum burchagi ko'proq qo'yilsa, disklar chuqurroq botib, tuproqni kuchliroq maydalaydi. Disklarning tuproqqa botishini ko'paytirish uchun tirma ramasiiga ballast yuk qo'yish ham mumkin. Shunda, disklar oralig'iga tishli tirmaga nisbatan, kesak va o'simlik qoldiqlari kamroq tiqilib qoladi. Yirik va quruq kesaklarni to'lato'kis maydalaydi, yo'g'on ildizlar ustidan dumalab o'tib, ingichkalarini esa oson kesib ketadi.

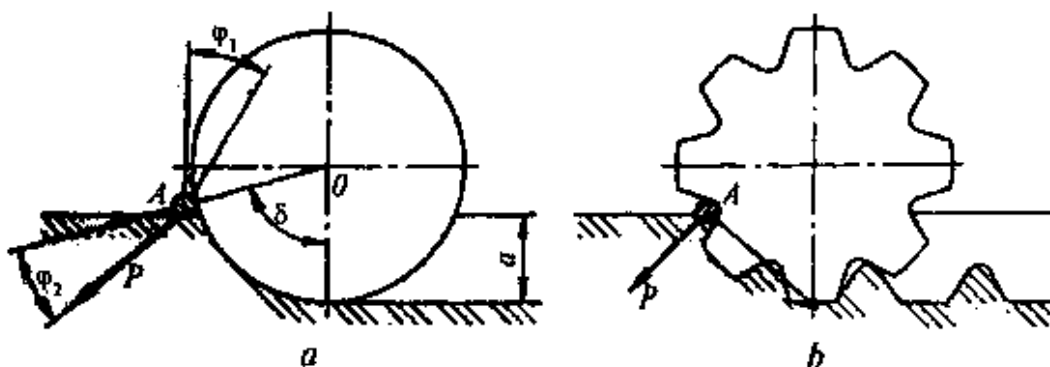
Bog'bob disksimon tirma mevali daraxtlar qator oralig'ini 15 sm chuqurlikkacha yumshatish va begona o'tlarni qirqib tashlash uchun ishlatiladi. Bog'bob tirma ramasiga batareyalarni nosimmetrik joylashtirilishi va traktorning o'ng tomoniga surib tirkalishi bilan dalabop tirmadan farq qiladi.

Diksimon sayoz yumshatkichlar (lushchilnik) yerni 4-10 sm chuqurlikda sayoz yumshatish uchun ishlatiladi. Natijada, tuproqdagi namlik saqlanib, ekin qoldiqlari maydalanib tuproqqa ko'miladi, begona o'tlarning unib chiqishiga sharoit yaratilib, provokatsiya qilinadi. O'sib chiqqan begona o'tlar, keyinchalik yerni plug bilan shudgorlashda to'liqroq yo'qotiladi va sayoz yumshatilgan yerni shudgorlashda plugning sudrashga qarshiligi kamayadi.

Disksimon qurolning kesaklarni maydalash qobiliyati boshqalarga qaraganda ko'proq bo'lishini unutmashlik kerak.

Sayoz yumshatkichlarda disksimon yoki lemexli ishchi qismlar ishlatiladi. Uning disksimon ishchi qismi sifatida diametri 450 mm bo'lgan sferik disklar, lemexli qism sifatida qamrov kengligi 25 sm bo'lgan ag'dargichli plug korpusi ishlatiladi. Sferik disklar 30-35° li hujum burchagi ostida qo'yilib ishlatiladi.

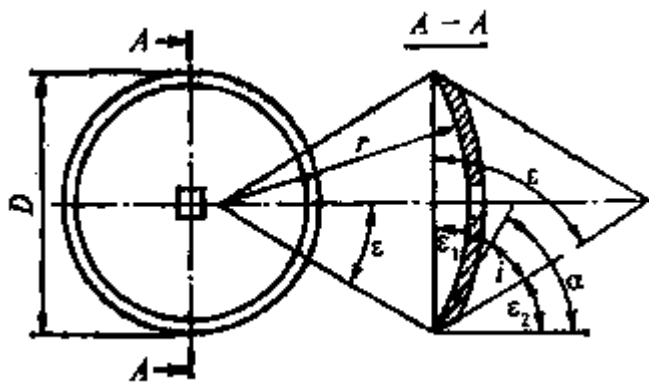
Ildiz poyali begona o'tlar ko'p tarqalgan, g'alla dan bo'shagan dalalarga disksimon sayoz yumshatkich bilan ishlov berish yaxshi natija beradi. Disksimon ishchi qismlar o'ta keng tarqalgan bo'lib, ular pluglar, sayoz yumshatkichlar, tirmalar, kultivatorlar, seyalka va boshga qurollarda ishlatiladi.



76-rasm. Disksimon ishchi qism bilan ildizpoyani kesilishi. a-oddiy disk bilan; b-o'yiqlik disk bilan.

.Oddiy diskka uchragan A poya (o'simlik qoldig'i) uning tig'i bilan yer yuzasi orasida siqilib to'xtamasa, kesilib maydalanmaydi (76- a rasm). Bu shartni bajarish uchun δ burchagini miqdori, $\delta \leq \varphi_1 + \varphi_2$ bo'lishi (bu yerda, φ_1 - poyaning disk tig'i bilan ishqalanish burchagi; φ_2 - poyaning yer yuzasi bilan ishqalanish burchagi) kerak. Ammo, diskning tuproqqa botish chuqurligi a qancha ko'p bo'lsa, δ burchagi shuncha katta bo'ladi va, ko'pincha, $\delta \leq \varphi_1 + \varphi_2$ sharti bajarilmay qoladi. Natijada, diskning poyaga ta'sir kuchi R ning yo'nalishi poyani ilgari tomonga surishga, ya'ni uni kesishni qiyinlashtirishga olib keladi. Disk chetlarining o'yiqlik joyidagi tig'ning P kuchi ta'sirida, A poyasi pastga, tuproqqa qarab suriladi (76- b rasm). Natijada, poya siqilib to'xtaydi va poyani kesish uchun sharoit tug'iladi.

Disklarning asosiy parametrlari. Sferik diskning asosiy parametrlariga uning diametri D , egrilik radiusi r , qalinligi δ va tig'ning o'tkirlanish burchagi i lar kiradi (77- rasm). Yassi diskning egrilik radiusi r ni cheksiz katta deb qabul qilinadi.



77-rasm. Sferik diskning asosiy parametrlari

bunda disk radiusi $R = 0,5D$ ishlov beriladigan maksimal a chuqurlikdan katta bo'lishi kerak:

$$R = k a \quad (33)$$

bu yerda, k - proporsionallik koeffitsienti; disksimon plug uchun $k=1,5-1,7$; sayoz yumshatkichlar uchun $k=2,5-3,0$; disksimon tirma uchun $k = 2,0-3,0$.

Diskning egrilik radiusi r qancha kichik bo'lsa, uning tuproqni maydalash, ag'darish va aralashtirish xususiyati shuncha kuchliroq bo'ladi.

Disk diametri D bilan uning egrilik radiusi r orasida quyidagi uzviy bog'liqlik bor:

$$D = 2r \sin \varepsilon, \text{ yoki } r = D/2 \sin \varepsilon \quad (34)$$

bu yerdagi ε burchagi plug uchun 31-37°, tirma uchun 22-26 va sayoz yumshatkich uchun 26-32° qabul qilinadi.

Disk tig'i tashqi tomonidan i burchagi ostida o'tkirlanadi. Plug uchun $i=15-25$; tirma va sayoz yumshatkich uchun $i=10-20$ ga teng bo'ladi. Yengil va o'rta tuproq uchun diskning qalinligi:

$$\delta = 0,008 D,$$

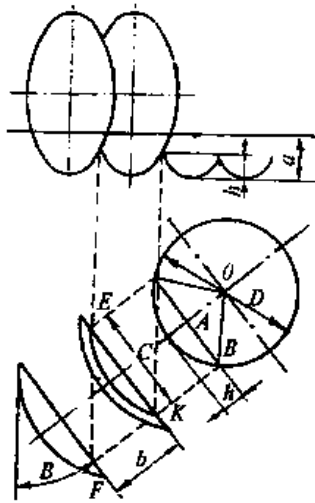
og'ir tuproq uchun $\delta = 0,008 D + 1$, mm qabul qilinadi.

Disksimon qurolning texnologik jarayoni. Disk aylanayotgan tekislik bilan uni harakat yo'nalishi orasidagi θ hujum burchagi hamda diskning tik tekislikdan og'ish burchagi β texnologik jarayonga bevosita ta'sir etadigan parametrlar hisoblanadi. Hujum burchagi θ ni o'sishi diskning tuproqqa chuqurroq botib, uni yanada ko'proq maydalashga, o'tlarning qoldiqlarini to'la-to'kis ko'mishga olib keladi. Plug uchun; $\theta=40^\circ-45^\circ$, $\beta \approx 15^\circ-25^\circ$ sayoz yumshatkich uchun $\theta \approx 10^\circ-35^\circ$, $\beta \approx 0$ va va tirma uchun $\theta \approx 10^\circ-22^\circ$, $\beta \approx 0$ qabul qilinadi.

Batareyadagi disklar tuproqda ellips shaklida iz qoldirib ularning orasida esa h balandlikdagi yumshatilmagan do'ngchalar bo'ladi (78- rasm).

Do'ngchalar balandligi h tuproqga ishlov berish sifatini belgilovchi asosiy ko'rsatkichlardan bo'lib, $h \leq 0,5 a$ dan oshmagani ma'qul. Do'ngchaning h balandligi disk diametri D , batareyadagi disklar oralig'i b va hujum burchagi θ miqdorlariga bog'liqdir. 78-rasmdagi uchburchak OAB dan:

$$(D/2)^2 = (D/2-h)^2 + (C/2)^2$$



79-rasm. Disklar oralig'idagi yumshatilmagan do'ngchalar balandligini aniqlash

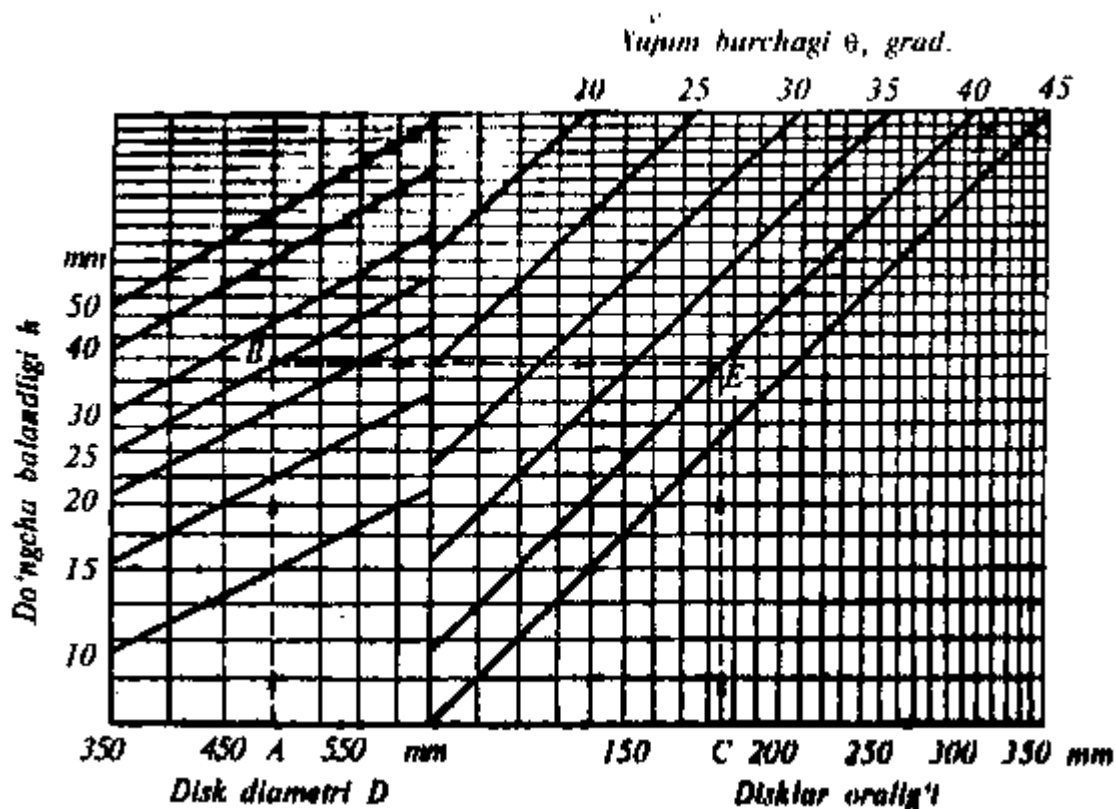
bu yerda, $h^2 - Dh + (C/2)^2 = 0$ topilib, uning ildizlari;

$$h = D/2 \pm \sqrt{\frac{D^2}{4} - \frac{C^2}{4}} = \frac{D}{2} \pm \frac{1}{2} \sqrt{D^2 - C^2}$$

aniqlanadi. Qo'yilgan shartni ikkinchi ildiz qoniqtirishini va $C = b \operatorname{ctg} \theta$ ekanligi e'tiborga olinsa:

$$h = \frac{D}{2} - \frac{1}{2} \sqrt{D^2 - b^2 \operatorname{ctg}^2 \theta} \quad (35)$$

bo'ladi.



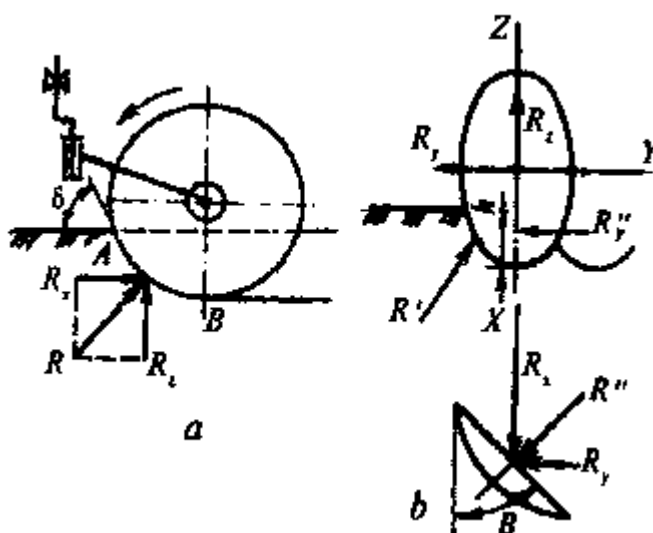
75-rasm. Disklar oralig'ida yumshatilmagan do'ngchalarni aniqlash nomogrammasi.

(35) formuladan hujum burchagi θ ning o'sishi yumshatilmagan do'ngcha balandligi h ni kamayishiga olib keladi. Demak, D diametrli disk bilan ishlov berishda tayinlangan h balandlikdagi dungchani hosil qilish uchun θ hujum burchagini to'g'ri o'rnatish talab qilinadi. Shu maqsadda, 79- rasmdagi nomogrammadan foydalanish tavsiya etiladi. Ishlayotgan disk diametri $D = 500$, do'ngchaning joiz bo'lgan balandligi $h = 25$ mm bo'lsa, rasmdagi A yo'nalish bo'yicha 25 mm ga tegishli qiya chizig'dagi B nuqtasi topiladi. Batareyadagi disklar oralig'i $b = 185$ mm bo'lsa, rasmdagi C nuqtadan o'tkazilgan vertikal chiziqning B nuqtadan o'tkazilgan gorizontaal chiziq bilan kesishgan joyi E yordamida kerakli hujum burchagi θ topiladi.

Zich va serildiz tuproqqa ishlov berishda hujum burchagini nomogramma yordamida topilgan miqdorga nisbatan birmuncha ko'proq, yengil tuproq uchun esa kamroq qo'yish kerak. Disksimon qurollarni ishlatish tezligi 2,0m/s dan

o'shimligi kerak, chunki katta tezlikda disklar tuproqni uzoq joyga irg'itib o'simlik qoldiqlarini sifatsiz ko'madi.

Sferik diskka ta'sir etuvchi kuchlar (80 - rasm). Ishlayotgan diskka tuproq ko'rsatadigan elementar qarshilik kuchlarini ikkita, bir-biriga ayqash bo'lgan, R' va R'' kuchlariga ajratish mumkin. R' kuchi vertikal tekislikda, pastdan yuqoriga qarab, disk o'qidan o'tadigan yo'nalishda ta'sir etadi. R'' kuchi esa gorizontal tekislikda, disk aylanadigan o'qqa parallel, taxminan yarim chuqurlik $h=0,5 a$ balandlikda ta'sir etadi.



80-rasm. Diskka ta'sir etuvchi kuchlar:

a-yassi disk; b-sferik disk.

Bu kuchlarning OX , OY va OZ o'qlariga proeksiyalari R_x , R_y va R_z larni aniqlash osonroq bo'lganligi sababli, ulardan ko'proq foydalaniladi. R_x kuchini dinamometrlab o'lchash yoki hisoblab aniqlash mumkin:

$$R_x = k a b, \quad (36)$$

bu yerda, k - disk ishlov berayotgan tuproqning solishtirma qarshiligi, N/sm^2 ; a va b — ishlov berish chuqurligi va diskning qamrov kengligi, sm .

So'ngra, $R_y = nR_x$ va $R_z = mR_x$ hisoblanib topiladi.

Bu yerdagi n va m tajriba asosida aniqlanadigan proporsionallik koeffitsientlaridir. Disksimon sayoz yumshatkich uchun $n = 0,76-1,24$; $m = 0,37-0,76$; tirma uchun $n = 0,12-1,2$; $m = 0,76-1,57$ bo'ladi. n ning katta miqdori kam chuqurlik va katta hujum burchagida, m ning katta qiymatlarini esa kattaroq chuqurlik va hujum burchagi kamroq bo'lganda aniqlanadi.

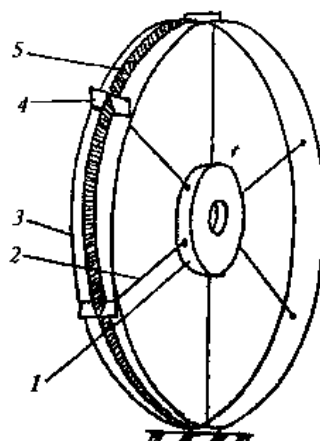
3-§. G'ildirak va g'ildiraksimon zichlovchi qurollar

G'ildirak - insoniyatning eng qadimgi va buyuk ixtirosidir. G'ildiraksiz va g'ildirakka o'xshab yumalanib ishlaydigan (g'ildiraksimon) qismlarsiz mashinani tasavvur qilib bo'lmaydi. Shu sababli mazkur § da g'ildirak va tuproqni zichlovchi g'ildiraksimon g'altaklar to'g'risida ma'lumotlar beriladi.

G'ildirak turlari. Bajaradigan ishiga qarab, qishloq xo'jaligi mashinalarida *yurituvchi*, *yetaklovchi* va *tayanch* g'ildiraklari ishlatiladi. *Yurituvchi* g'ildirak mashina qismini ko'tarib yurishdan tashqari uning qandaydir mexanizmiga harakat uzatishni ham bajaradi. *Yetaklovchi* g'ildirak energiya manbai yordamida harakatlantiriladi va yer bilan ishqalanish kuchi hisobiga mashinani ilgariyatib yuritadi. *Tayanch* g'ildirak esa mashinani og'irligining bir qismini ko'tarish uchun xizmat qiladi. G'ildirakning gupchagi 1 ga kegay 2 lar yordamida to'g'in 3 ulanadi (81-rasm). Kegaylar o'rniga disk ham o'rnatish mumkin. Yetaklovchi va yurituvchi g'ildiraklarning to'g'ini yer bilan tishlashish kuchini oshirish uchun unga tish (shporalar) 4 nonosimmetrik kuchlar ta'sirida g'ildirak yon tomoniga burilmastan to'g'ri yurishini ta'minlash uchun reborda 5 o'rnatiladi. Ko'pincha, qattiq to'g'inga elastik (rezinasimon) materialdan tayyorlangan shina kiydirilgan g'ildirakdan foydalaniladi, chunki ularning sudrashga qarshiligi kam bo'lib, mashinani tezroq yuritish imkonini beradi. Bunday g'ildiraklarga kiydiriladigan shina sirtidagi tishlar ham reborda vazifasini bajaradi.

G'ildiraksimon zichlagichlar silindrik silliq, qovurg'ali, ponasimon, qoziq tishli, qoziqchali (82-rasm) va boshqa turlarga bo'linadi. G'altaklardan yer yuzasini tekislash, kesaklarni maydalash, tuproqni zichlash kabi ishlarni bajarish

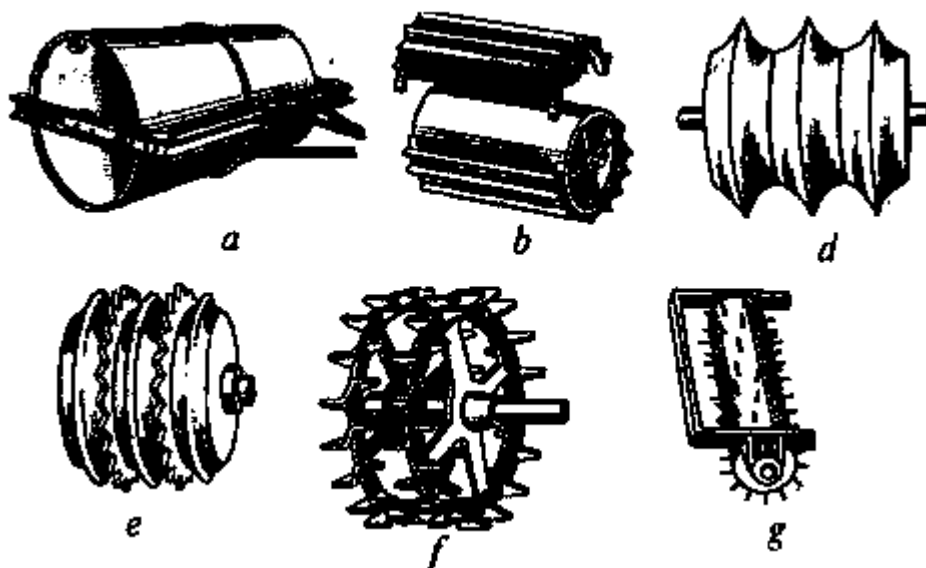
uchun foydalaniladi. Seyalkalarda urug' ekilgan joyni zichlash uchun **zichlovchi g'ildirakchalar** ham ishlatiladi.



81- rasm. G'ildirak elementlari.

1 – gupchak; 2 – kegay; 3 – to'g'in; 4 – shpora; 5 – reborda.

G'ildirak (g'altak) ning yumalanish rejimlari. Ishlash sharoitiga qarab, g'ildirak uchta rejim asosida yumalanishi mumkin:



82-rasm. G'ildiraksimon zichlagichlar:

a – silindirsimon; *b* – qovurg'ali-silindirsimon; *d* – ponasimon;
e – tishli va ponali; *f* – qoziq tishli; *g* – qoziqchali.

1. Ideal (sirpanmasdan va toymasdan) yumalanish.

2. Sirpanib yumalanish.

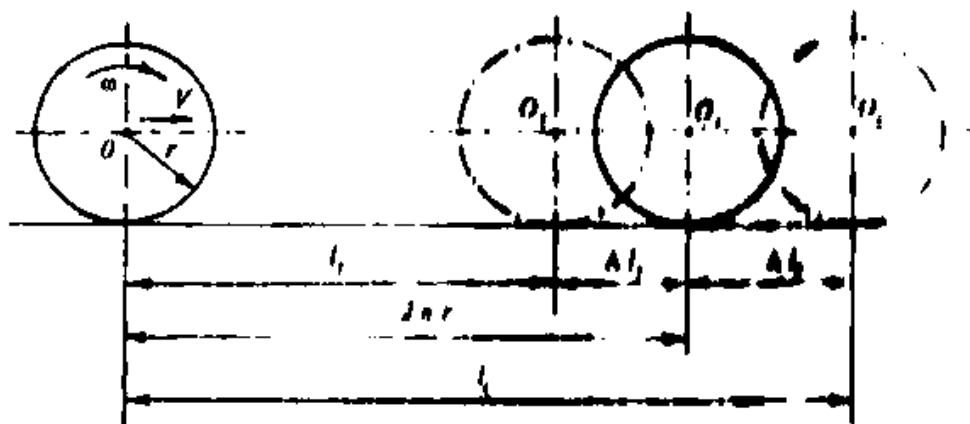
3. Toyib yumalanish.

Ideal rejimda yumalanish amaliyotda deyarli uchramaydi. Lekin ilmiy ishlarda undan foydalanishadi (83- rasm). Sirpanib yumalanish rejimida tayanch va yurituvchi g'ildiraklar harakatlanadi. G'ildirak to'liq bir aylanganida uning o'qi ilgarilab bosib o'tadigan yo'li l_c g'ildirak to'g'ining uzunligi $2\pi r$ dan ko'proq ($l_c > 2\pi r$) yoki $l_c = 2\pi r + \Delta l_c$ bo'ladi.

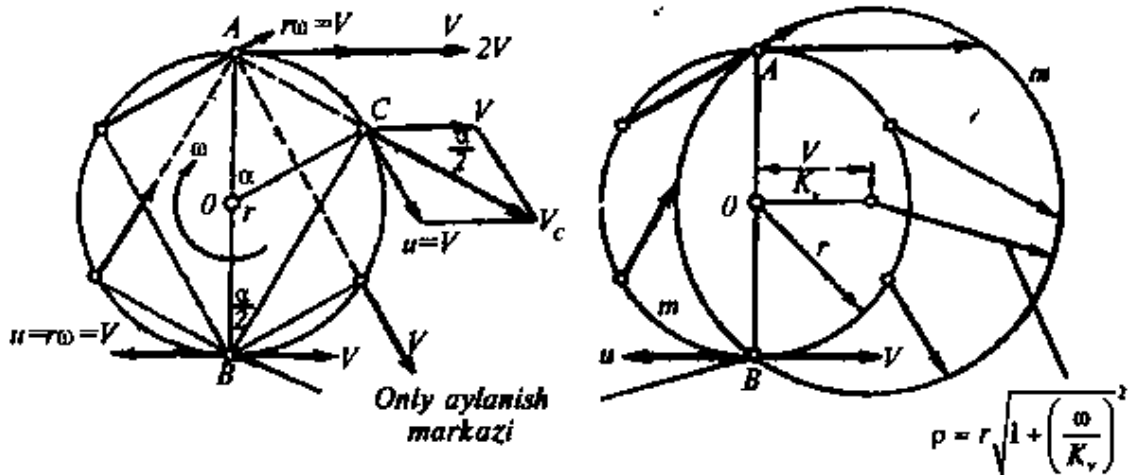
Faqat yetaklovchi g'ildirak toyib yumalanish rejimida harakatlanadi. Bunday g'ildirak bir marta aylanganida $l_t < 2\pi r$ yo'l bosib o'tadi: $l_t = 2\pi r - \Delta l_t$ bo'ladi.

G'ildirak (g'altak) kinematikasi. To'g'in nuqtalarining absolut tezliklarini aniqlash, ularning miqdori va yo'nalishlarini hisobga olish ko'p mashinalarning (masalan, seyalkaning) texnologik jarayonini asoslashda talab qilinadi.

Ideal rejimda yumalanayotgan r radiusli g'ildirak to'g'inidagi nuqtalar ikki xil harakatda: mashina bilan birgalikda ilgarilama ko'chirma va o'z o'qiga nisbatan aylanma harakatda ishtirok etadi. G'ildirak to'g'inidagi nuqta ko'chirma harakatda mashina tezligi V , nisbiy harakatda $\omega = V / r$ burchak tezligiga ega bo'ladi. V va ω tezliklarning miqdori o'zgarmas bo'lsa ham $u = \omega r$ urinma tezligining yo'nalishi uzluksiz o'zgarib turadi. Natijada, to'g'in nuqtalarining absolyut tezliklari ham uzluksiz o'zgarib turadi (84- rasm). Eng yuqoridagi A nuqtaning absolut tezligi $2V$ ga, pastki B nuqtaning absolut tezligi nolga teng (chunki $u = \omega r$ va V miqdorlar bo'yicha o'zaro teng,



83-rasm. G'ildirak yumalanishiga oid sxema.



84-rasm. Ideal yumalanayotgon g'ildirak kinematikasi.

lekin bir-biriga teskari yoʻnalgan). Toʻgʻindagi har qanday S nuqtaning tezligi:

$$V_c = 2V \cos \frac{\alpha}{2},$$

bu yerda, α , C nuqtasining tik diametriga nisbatan burilish burchagi.

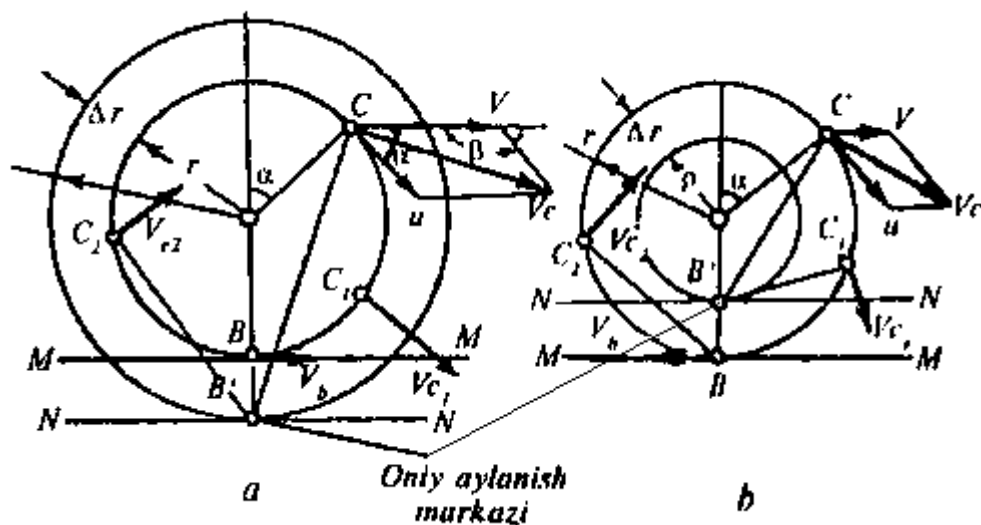
Toʻgʻinning yerga tekkan joyidagi B nuqtaning absolut tezligi nolga teng boʻlsa, u nuqta g'ildirakning oniy aylanish markazi boʻlib hisoblanadi. BS chizigʻi C nuqtaning oniy burilish radiusi boʻladi, yaʼni C ning absolut tezligi V_c ning vektori radius BC ga perpendikular, miqdori esa ω va BC radiusining koʻpaytmasiga

tengdir ($u = V$ boʻlgani uchun, $\omega = V/r$; $BC = 2r \cos \frac{\alpha}{2}$):

$$V_c = 2r\omega \cos \alpha / 2; \quad V/r = 2V \cos \frac{\alpha}{2}.$$

84- rasmdagi ABC burchagi 90° ga teng, chunki $\triangle ACB$ ning asosi diametrdir. Demak, $AC \perp BC$ boʻlsa, V_c tezligining vektori ham BC ga perpendikulyar boʻlib, uning davomi A nuqtadan oʻtadi. Bu qoida hamma nuqtalar uchun birdek hisoblanadi: toʻgʻindagi har qanday nuqta tezligining vektori burilishning oniy radiusiga perpendikular boʻlib, uning davomi A nuqtadan oʻtadi.

Agar to‘g‘indagi nuqtalarning tezlik vektorlari bir xil — k_v masshtabida chizilsa, ularning uchlari O_I , markazdan chizilgan $m — m$ aylanada joylashgan bo‘ladi. G‘ildirak markazi O bilan O_I oralig‘i V/k_v ga teng bo‘ladi. O_I atrofida chizilgan $m — m$ aylananing radiusi:



85-rasm. Sirpanib (a), toyib (b) yumalanayotgan g‘ildirak kinematikasi

$$\rho = r \sqrt{1 + \left(\frac{\omega}{K_y} \right)^2} \text{ ga tengdir} \quad (37)$$

Sirpanib yumalanish rejimi. Bunda $M — M$ tekisligi bo‘ylab yumalanayotgan r radiusli g‘ildirak to‘g‘inidagi nuqtalar $\rho = r + \Delta r$ radiusli aylananing $N — N$ tekisligiga tekkan B' nuqta (oniy aylanish markazi) atrofida buriladi (85- a rasm). Demak, to‘g‘indagi C, C_1, C_2, \dots nuqtalarning absolut tezliklari $B'C, B'C_1, B'C_2, \dots$ oniy burilish radiuslariga perpendikulyar yo‘nalganidir. C nuqtalarining absolut tezliklari doimo g‘ildirak markazining V tezligi va urinma tezlik u ning geometrik yig‘indisiga teng bo‘lib, u quyidagicha ifodalanadi:

$$u = V \cdot r / \rho.$$

Sirpanib harakatlanayotgan g'ildirak C nuqtasining absolut tezligi:

$$V_{c.c.} = \sqrt{V^2 + u^2 + 2V_u \cos\alpha} \quad \text{ga teng.} \quad (38)$$

Sirpanib yumalanayotgan g'ildirakdagi B nuqtaning absolut tezligi V_b mashina ketayotgan tomonga yo'nalgan bo'lib, to'g'in tegadigan tuproq ilgari lab suriladi, uyum hosil bo'ladi. Misol uchun bunday holatni, seyalka ekan urug' ustidagi tuproqni zichlaydigan g'altak ishini to'g'ri bajarishni ta'minlashda ko'rish mumkin.

G'ildirakning sirpanish koeffitsiyenti

$$\eta = \frac{\Delta r}{r + \Delta r} \quad \text{ga teng} \quad (39)$$

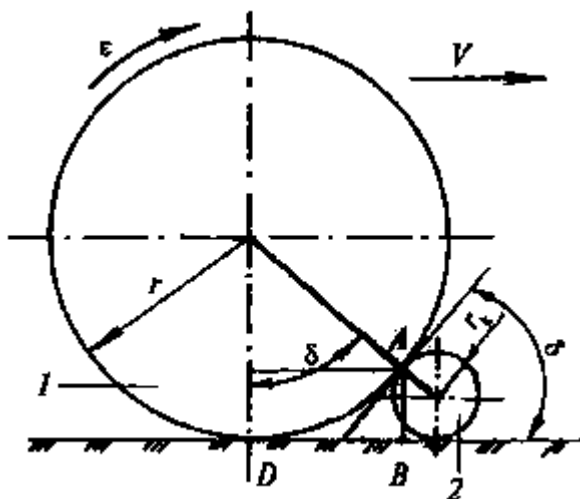
Yurituvchi g'ildirak harakatga keltiradigan mexanizmning qarshiligi ortib ketisa, g'ildirakning sirpanishi kuchayib ketib, hatto aylanmasdan qolishi ham mumkin.

Toyib yumalanish rejimi. Bunda $M—M$ tekisligi bo'ylab (85 -rasm) yumalanayotgan r radiusli g'ildirak (g'altak) to'g'inidagi nuqtalar $\rho = r - \Delta r$ radiusli aylananing $N—N$ tekisligiga tekkan B' nuqtasi (oniy aylanish markazi) atrofida buriladi. C, C_1, C_2, \dots nuqtalarning absolut tezliklari $BC, B'C_1, B'C_2, \dots$ oniy burilish radiuslariga perpendikulyar yo'nalgan bo'ladi. Harakatlanayotgan g'ildirakdagi S nuqtaning tezligi quyidagicha:

$$V_{t.c} = \sqrt{V^2 + u^2 + 2V_u \cos\alpha} \quad \text{bo'ladi.} \quad (40)$$

(39) va (40)- formulalar o'xshash bo'lsada, ulardagi u nisbiy tezliklar bir-biridan farq qilganligi sababli, $V_{t.s}$ va $V_{c.c}$ lar har xil miqdorga ega bo'ladi. Toyib

yumalanayotgan g'ildirak to'g'ini tekkan nuqtasining absolyut tezligi V_B mashina harakati yo'nalishiga teskari yo'nalgan bo'ladi. Natijada, g'ildirak oldida uyum paydo bo'lmaydi, uning tagidagi tuproq orqa tomonga irg'itiladi.



86- rasm. G'ildirakning minimal radiusini aniqlashga oid sxema:

1 — g'ildirak (g'altak); 2 — kesak (tosh).

G'ildirak o'lchamlari uning bajaradigan ishiga bog'liq holda tayinlanadi. G'ildirak (g'altak) diametri, u ishlayotgan yer yuzasida uchraydigan tosh-kesak, ildizpoya o'lchamlariga bog'liqdir (86- rasm). G'ildirak (g'altak) kesaklarni ilgarilatib surmasdan, ya'ni uyumlab ularni bosib o'tishi natijada kesaklarni maydalashi kerak. Demak g'ildirak (g'altak) tuproqni ilgarilatib surmasligi uchun kesaklar to'g'in bilan yer yuzasi orasida siqilib to'xtashi lozim. Bu shartni bajarish uchun $\delta \leq \varphi_1 + \varphi_2$ tengsizligini ta'minlash lozim (bu yerda, δ — siqilish burchagi; φ_1 — g'ildirak (g'altak) bilan kesak (tosh) orasidagi ishqalanish burchagi; φ_2 — yer yuzasi bilan kesak (tosh) orasidagi ishqalanish burchagi).

86- rasmdagi sxemadan ma'lum bo'ladiki, siqilish burchagi δ ning miqdori A nuqtaning o'rniga bog'liq. Agar kesak radiusi $r_k = const$ bo'lsa, δ burchagi g'ildirak (g'altak) radiusi r ning miqdoriga bog'liqdir. r_k radiusli kesak

(tosh) ni siqilib to‘xtashini ta‘minlash uchun g‘ildirak (g‘altak) ning minimal radiusi quyidagicha aniqlanadi:

$$r_{\min} = r_k \operatorname{ctg}^2 \frac{\varphi_1 + \varphi_2}{2} \quad (41)$$

Demak, yirik kesakli yerda yuklangan g‘ildirakni sudrash oson bo‘lishi uchun uning diametri katta bo‘lishi talab qilinadi.

G‘ildirak to‘g‘inining eni quyidagicha aniqlanadi:

$$B = \frac{G}{m\sqrt{D}}, \text{ sm}, \quad (42)$$

bu yerda, G — g‘ildirakka tushadigan yuk, kg; D — g‘ildirak diametri, sm; m — g‘ildirakning botuvchanlik koeffitsiyenti.

Agar G kg da, D va B sm da o‘lchansa, g‘ildirakning tuproqqa botishi joiz etilgan me‘yorda bo‘lishi uchun m ning miqdorini quyidagicha qabul qilish tavsiya etiladi:

ekish mashinalari uchun: $m = 2 - 3$

tuproqqa ishlov berish mashinalari uchun: $m = 3 - 4$

o‘rim-yig‘im mashinalari uchun: $m = 4 - 5$

transport vositasi uchun: $m = 6 - 7$

G‘ildirakni sudrashga qarshiligi Grandvuane-Goryachkin formulasi yordamida aniqlanadi:

$$P = \sqrt[3]{\frac{G^4}{kBD^2}} \quad (43)$$

bu yerda, G — g‘ildirakka tushadigan yuk og‘irlik kuchi, N ; B — to‘g‘inning eni, sm; D — g‘ildirak diametri, sm; k — tuproqning hajmiy ezilish koeffitsiyenti; shudgorlangan yer uchun $k = 1-2 \text{ N/sm}^3$, ang‘izli yer uchun $k = 5-$

11 N/sm^3 .

(43) formuladan quyidagi xulosalar kelib chiqadi:

1. G'ildirakni sudrashga sarflanadigan kuch miqdori unga tushadigan yuk G ning miqdoriga bog'liq bo'lib, G ga nisbatan tezroq o'sadi, agar G ikki barobar o'ssa, P kuchi 2,5 baravar ko'payadi.

2. Yumshoq tuproqli joyda P ning miqdori ko'proq bo'ladi.

3. To'g'in eni B va g'ildirak diametri D qancha katta bo'lsa, uning sudrashga qarshiligi P shuncha oz bo'ladi. (D kvadrat darajada bo'lganligi sababli, uning P ga ta'siri B ning P ga ta'siriga nisbatan ko'proqdir.)

G'ildirak izining chuqurligi. Yuklangan g'ildirak to'g'ini tuproqda h chuqurlikdagi izni qoldiradi:

$$h = 1,3 \sqrt[3]{\frac{G^2}{B^2 K^2 D}}$$

Bu formuladan quyidagi xulosani chiqarish mumkin: yuk G ko'payishi bilan g'ildirakning tuproqqa botishi ham ortadi. B va D ko'paysa, h — kamayadi. h miqdoriga B ning ta'siri D ga nisbatan ko'proqdir. h qancha katta bo'lsa, g'ildirakning sudrashga qarshiligi shuncha ko'p bo'ladi.

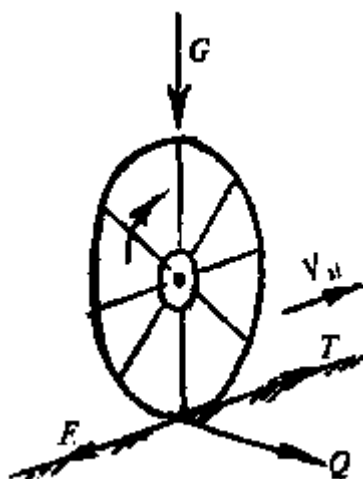
G'ildirakka ta'sir etuvchi kuchlar. G'ildirakning bajaradigan ishi, mashina qismlariga nisbatan qanday joylashtirilganiga qarab, g'ildirakka quyidagi kuchlar ta'sir etishi mumkin (87- rasm):

1. *Radial yuk G .*

2. *To'g'inning yer bilan ishqalanish (tishlashish) kuchi F .*

3. *To'g'indagi urinma T kuchi.*

4. *To'g'in tekisligiga perpendikulyar bo'lgan yonlama kuch Q*

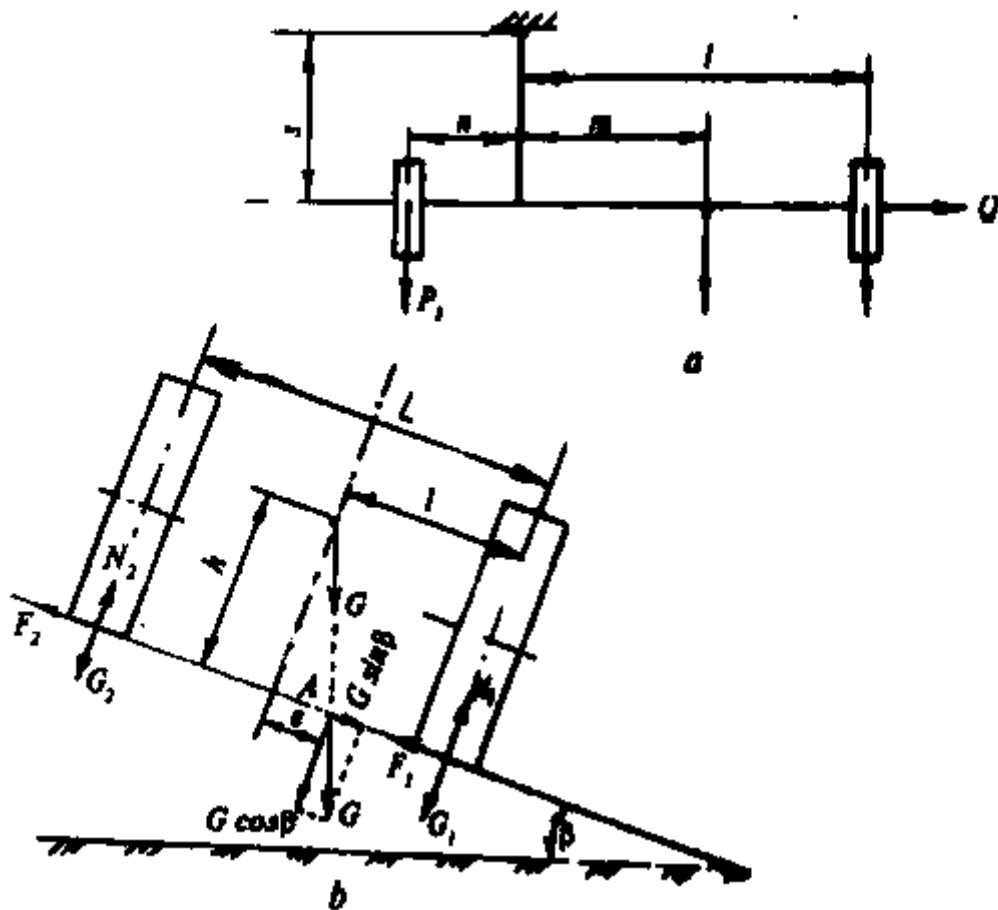


87-rasm. G'ildirakka ta'sir etuvchi kuchlar.

Radial yuk G , ko'pincha, mashina og'irligining bir qismi bo'ladi.

Ishqalanish (tishlashish) kuchi $F = fG$ to'g'inning yer bilan ishqalanish (tishlashish) koeffitsienti f va radial yuk G ga bog'liq.

Yurituvchi g'ildirakning aylanishi hisobiga biron mexanizm harakatlantirilsa uning to'g'inida urinma kuch T paydo bo'ladi. T kuchi F ga teskari yo'nalgan bo'lib, g'ildirakning aylanishiga qarshilik ko'rsatib turadi. Agar $T < F$ bo'lsa, gildirak qisman sirpanib aylanadi, $T > F$ bo'lsa, g'ildirak aylanmasdan qoladi (to'liq sirpanish yuz beradi).



88- rasm. G'ildirakka yonlama kuchning ta'siri:

a — asimmetrik mashina; *b* — qiya joyda.

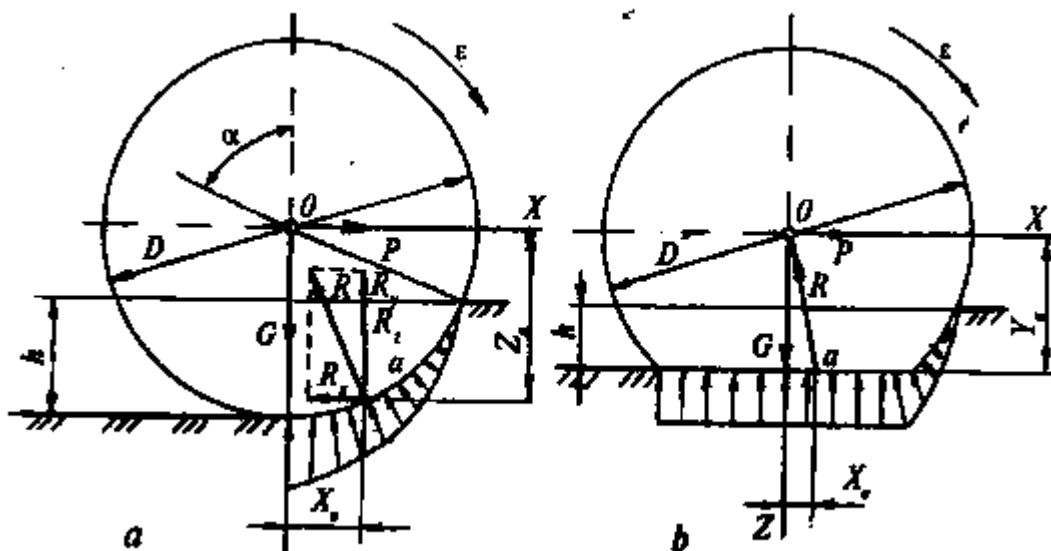
Yetaklovchi g'ildirakka mashinani ilgariga yurgizish uchun kerakli bo'lgan urinma T_e kuch ta'sir etadi. Agar $T_e > F$ bo'lsa, g'ildirak to'liq toyib, bir joyda aylanadi.

Yurituvchi va etaklovchi g'ildirakning yer bilan ishqalanish (tishlashish) kuchining miqdorini ko'paytirish uchun to'g'inga tishlar o'rnatiladi.

Agar mashinaning ishchi qismi asimmetrik o'rnatilgan bo'lsa; ishchi qismning o'zi yonlama kuchni hosil qilsa, qiya joyda ko'ndalang turgan mashinaning og'irlik kuchi G yer yuzasiga perpendikular $G \cos \beta$ va g'ildiraklarni past tomonga surib yuborishga intiladigan Q_1 va Q_2 , kuchlarga bo'linsa (88- rasm), g'ildirak to'g'iniga yonlama kuch Q ta'sir qiladi. Uning ta'sirida g'ildirak yon tomonga sirpanib ketmasligi

uchun reborda oʻrnatiladi. Gʻildirakdagi qarshilik momentining miqdori qanday omillarga bogʻliqligini bilib, tahlil qilish maqsadga muvofiqdir.

Tuproqqa h chuqurlikka botib aylanayotgan qattiq toʻgʻinli gʻildirakning oʻqi O ga (85 *a*- rasm), yuk ogʻirligi G va sudraydigan kuch P taʻsir etadi.



89- rasm. Tuproqqa botib yumalanayotgan gʻildirakka taʻsir etuvchi kuchlar.

a – qattiq toʻgʻinga, *b* – shina kiydirilganga.

Gʻildirak taʻsirida zichlanayotgan tuproqning toʻgʻinga koʻrsatadigan elementar qarshilik kuchlarining oʻzgarish epyurasi 85- *a* rasmdagidek boʻlishi va ularning teng taʻsir etuvchisi R , $\alpha/3$ burchagi ostida joylashgan a nuqtasidan oʻtishi aniqlangan (bu yerdagi α — toʻgʻinni tuproqqa bevosita tegib turgan qismining markaziy burchagi). R — reaksiya kuchi, G va P kuchlarining yigʻindisiga teng va unga aks taʻsir etadi. R kuchini X va Z oʻqlariga tushirilgan proeksiyalari R_x va R_z yordamida gʻildirak ravon harakatini taʻminlash shartlarini tushunish mumkin.

Muvozanatni (ravn harakatni) taʻminlash uchun kuchlarning koordinata oʻqlariga tushirilgan proeksiyalarining yigʻindilari nolga teng

bo'lishi kerak;

$$P - R_x = 0 \quad (45)$$

$$G - R_z = 0$$

Hamda P va G kuchlari a nuqtasi atrofida hosil qiladigan momentlarning yig'indisi ham nolga teng bo'lishi kerak:

$$Pz_a - Gx_a = 0 \quad (46)$$

(45) dan $P - R_x = 0$ va $G - R_z = 0$ bo'lishi va g'ildirakka P va R_x hamda G va R_z kuchlari juftligining ta'sir etishi kelib chiqadi. P va R_x juftligi z_a yelkasida harakatlantiruvchi momentni, G va R_z juftligi esa x_a yelkasida unga qarshilik momentini hosil qiladi. (46) dan

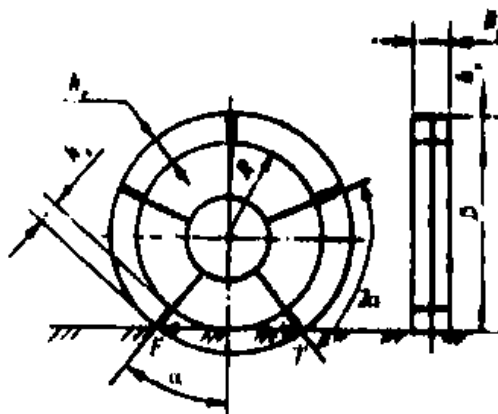
$$P = G \cdot x_a / z_a \text{ kelib chiqadi} \quad (47)$$

(47) formuladan hamda 85- rasmdan g'ildirakning tuproqqa botish chuqurligi h qancha kam bo'lsa, x_a elkasi shuncha kam bo'lib, bundan qarshilik momenti Gx_a ning kam bo'lishi kelib chiqadi. G'ildirakni sudrash uchun kamroq P kuch talab qilinadi.

(47) formuladan g'ildirakning diametri kattaroq qilinsa, uni sudrashga kamroq P kuch talab qilinishi yana bir marta tasdiqlanadi. Chunki, diametrning o'sishi z_a elkaning x_a ga nisbatan tezroq ortishiga olib keladi. P ning kamayishiga z_a ning o'sishi bilan bir vaqtda, diametri katta bo'lgan g'ildirak to'g'inining tuproqqa kamroq h chuqurlikka botishi ham sabab bo'ladi.

Pnevmatik shina kiydirilgan g'ildirakning sudrashga qarshiligi, qattiq to'g'inli g'ildirakka nisbatan birmuncha kamroq bo'ladi. Bunga sabab, 89 - b rasmda ko'rsatilgandek pnevmatik shina deformatsiyalanishi natijasida to'g'inning tayanch maydoni bir necha

marta katta bo‘ladi. Oqibatda, yerga tushadigan solishtirma bosim keskin kamayadi, u tuproqqa sayozroq botadi, kamroq hajmdagi tuproqni zichlaydi, bu jarayonga energiya kam sarflanadi. Bundan tashqari tuproqning g‘ildirakka beradigan elementar bosimlarining teng ta‘sir etuvchisi R vertikal o‘qqa yaqinroq bo‘lib, x_a elka kamayadi, bu esa P kuchini kamayishiga olib keladi.



90-rasm. G‘ildirak elementlari o‘lchamlari aniqlashga oid sxema.

G‘ildirak elementlarining o‘lchamlari ularga ta‘sir etadigan kuchning miqdori, yo‘nalishi va qo‘yilgan joyiga qarab aniqlanadi. Misol uchun, g‘ildirakka o‘rnatiladigan tish (shpora) ning eni B_s konstruktiv qulaylik nuqtai nazardan, to‘g‘inning eni b_t ga teng qilib qabul qilinadi. Shporaning balandligi esa unga ta‘sir etuvchi $P_s = T - F$ kuchining bosimi ostida tuproqni ezib, surib ketmaslik sharti asosida aniqlanadi. Demak, shporani kerakli balandligi— h_s ni aniqlashda tuproqning xususiyatlari e‘tiborga olinadi (90-rasm):

$$h_s = \frac{T - F}{b_t [\tau_e]}, \quad (48)$$

bu yerda, T — yuritilayotgan mexanizm (apparat)ni aylantirish uchun g‘ildirak

to'g'inida paydo bo'ladigan urinma kuch, N ; F — to'g'inning yer bilan tishlashish (ishqalanish) kuchi, N ; b_t — to'g'inning eni, sm ; $[\tau_e]$ — tuproqning ezilishga qarshilik ko'rsatishining joiz bo'lgan solishtirma urinma kuchlanishi, N/sm^2 .

G'ildirak to'g'inidagi minimal tishlar soni:

$$z_{\min} = \pi / \alpha = \pi / \arccos[R / (R + h)] \quad (49)$$

bo'lishi kerak, chunki, g'ildirak uzluksiz, to'xtamay aylanishi uchun birinchi tish tuproqdan chiqayotganida keyingi ikkinchi tish yerga bota boshlashi kerak.

Ishchi qismlarni harakatga keltiruvchi g'ildirak uzluksiz aylanmasa, mashina texnologik ish jarayoni yomonlashadi.

Tishning qalinligi t_t tishning uchiga ta'sir etadigan $T - F$ kuchlar ayirmasi ta'sirida egilmaydigan qilib tanlanadi. Demak, tish ko'ndalang kesimining qarshilik momenti:

Keyin W bo'yicha tishning qalinligi topiladi.

$$W = \frac{(T - F)h_s}{[\sigma_e]}, \text{ sm}^3 \text{ bo'lishi kerak} \quad (50)$$

To'g'inning qo'shni tishlar orasidagi bo'lagi ikki tayanchga suyangan egri balka ko'rinishida qabul qilinib, to'g'inning qalinligi aniqlanadi.

Kegaylar soni shporalar soniga teng deb qabul qilinadi. Aniq tayyorlangan g'ildirakning (masalan, velosipedning) kegayi cho'zilib ishlaydigan qilinsa, ya'ni cho'zilishga hisoblanadi. Qishloq xo'jaligi mashinalarining g'ildiragi etarli aniqlikda

tayyorlanmasligi tufayli, siqilishga (yukni bitta kegay ko‘tarib turadi deb) hisoblanib, uning diametri aniqlanadi.

Rebordaning balandligini aniqlashda ham yonlama kuch ta‘sirida ezilib surilmaydigan tuproqning maydoni, keyin esa shu maydonga ega bo‘lgan reborda sektorining balandligi aniqlanadi.

4 – §. Faol ishchi qismli qurollar

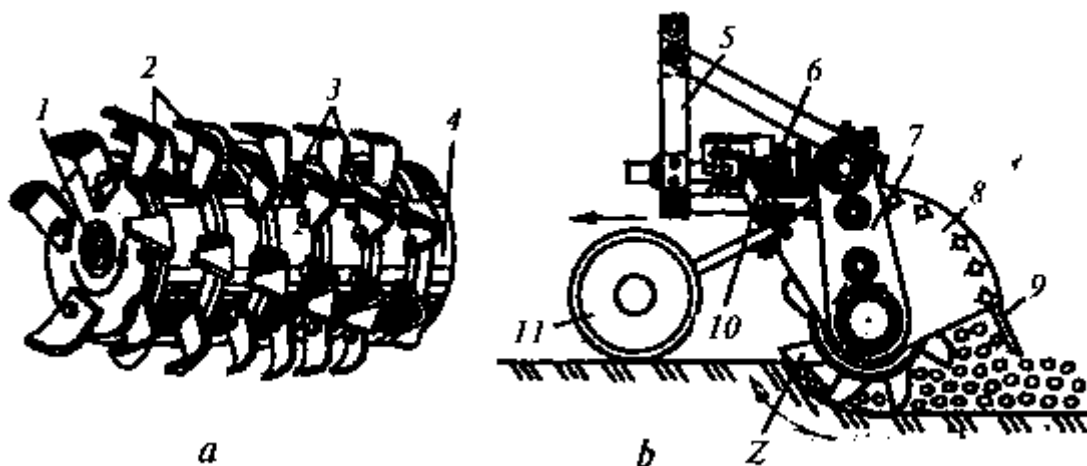
Bu turdagi mashinalarga ishchi qismi majburan aylantiriladigan rotatsion plug, tuproq frezasi, sirkon, yaganalagich kabilar kiradi. O‘zbekiston tuproq sharoitida tuproq frezasi hamda sirkon juda keng ishlatilishi kerak.

Freza tuproqni intensiv maydalab aralashtirish, begona o‘tlarni yo‘qotish maqsadida foydalaniladi. Namligi optimal me‘yordan ortiq bo‘lgan og‘ir tuproqli yerni ekin ekishga tayyorlashda, ayniqsa plynka ostiga chigit ekishdan oldin tuproqni o‘ta mayin holatga keltirish uchun frezadan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Yerga ishlov berish uchun frezani oldinga sudrab, barabani majburan aylantiriladi. Natijada, uning pichoqlari katta tezlikda tuproqni yupka qirindi ko‘rinishda qirqib olib maydalaydi va aralashtiradi, lekin bunda quvvat sarfi ko‘payadi. Agar freza oldiga tuproqni 10-18 sm chuqurlikda yumshatadigan tishlar qo‘yilsa (ayniqsa, paxtachilikda), quvvat sarfini birmuncha kamaytirish mumkin.

Gorizontal o‘qdagi freza barabani gorizontal yoki vertikal joylashgan o‘q atrofida aylanadi. U traktorning quvvat olish vali (QOV) dan majburan aylanma harakatga keltiriladi. Frezaning aylanish tezligini keragicha o‘zgartirib, tuproqni sifatli maydalashga erishiladi. U bilan yerga $a = 25$ sm chuqurlikkacha ishlov berish mumkin.

Frezaning namunaviy tuzilishi 91- rasmda keltirilgan. Uning ishchi qismi: uchi bukilgan pichoq 2 lar disk 3 larga o‘rnatilib, barabanni tashkil qiladi. Disk 3 lar barabanni aylantiradigan val 1 ga erkin kiydirilgan bo‘lib, ularni bir-biridan ajratib turadigan friksion disk 4 lar esa mazkur valga shponka yordamida mahkamlangan. Disk 3 va 4 larni bir-biriga siqilib turish darajasini maxsus prujina yordamida

o'zgartirish mumkin. Demak, harakat val 1 dan pichog'li disk 3 ga friksion disk 4 ning ishqalanish kuchi hisobiga uzatiladi.



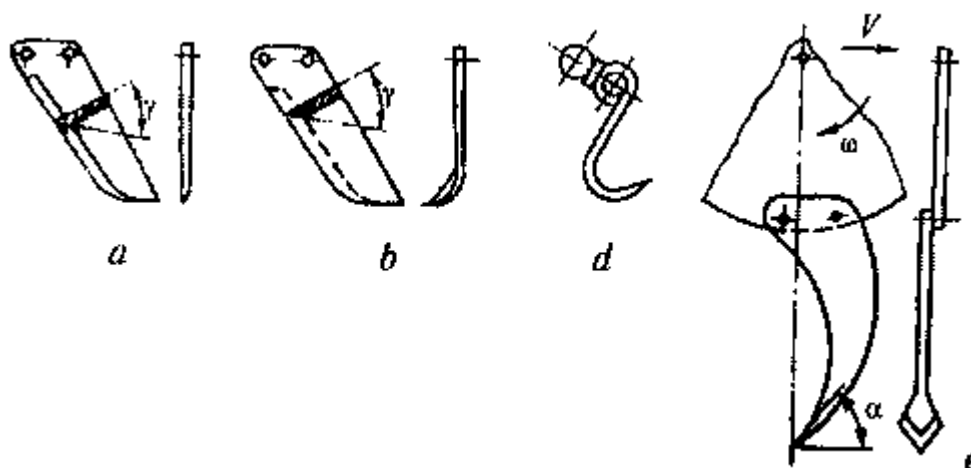
91-rasm. Tuproq frezasi:

a — freza barabani; 5 — texnologik ish jarayoni; 1 — val; 2—pichoqlar; 3 va 4— disklar; 5—osish ustuni; 6 va 7— reduktorlar; 8— g'ilof; 9—panjara; 10— chuqurlikni sozlagich; 11 — tayanch g'ildiragi.

Agar biron diskdagi pichoq to'siqqa uchrab qolsa, diskni toyishi hisobiga vaqtincha aylanmasdan qoladi, pichoqlar sinishdan saqlanadi. Pichoq to'siqdan o'tgandan so'ng, disk yana aylanib ketadi.

Freza pichog'ining tezligi katta bo'lganligi sababli, u tuproq qirindisini katta tezlikda uzoqqa irg'itadi. Irg'itilgan tuproqni kerakli joyga yotqizish maqsadida freza barabani maxsus g'ilof 8 bilan yopiladi. G'ilofning pastki cheti xaskash 9 bilan tugagan bo'lib, pichoqlar irg'itayotgan tuproq xaskash 9 ga urilib, qo'shimcha maydalanadi. Traktor QOV idan barabanga harakat 6 va 7 reduktorlar orqali uzatiladi.

Ish jarayonida freza ramasi ikkita g'ildirak 11 ga tayanib, ishlov berish chuqurligi a ni bir me'yorda ta'minlab turadi. a ni sozlash uchun g'ildirak holatini (balandligi) ramaga nisbatan vintli mexanizm 10 yordamida o'zgartiriladi.



92-rasm. Freza tishlari:

a – yassi pichoq; b – egilgan pichoq; d – prujinasimon ilgaksimon pichoq; e – iskanasimon pichoq.

Freza pichoqlari bukilgan va bukilmagan chopqi, iskanasimon ko‘rinishda bo‘ladi (88- rasm).

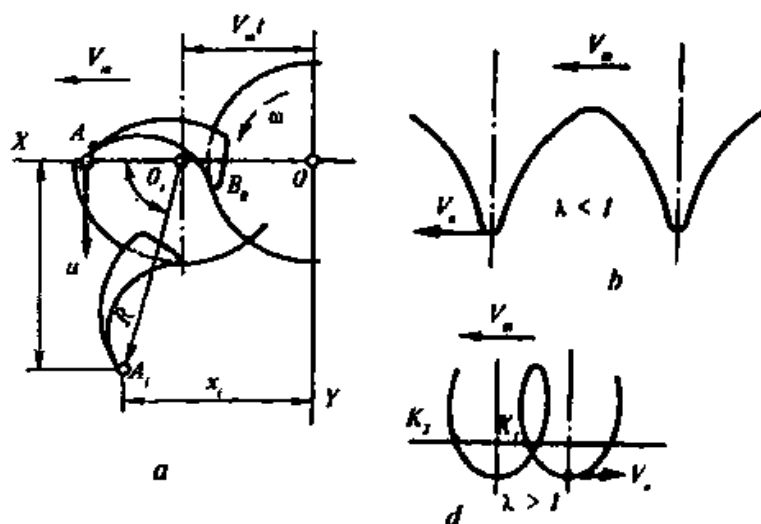
Freza pichog‘ining traektoriyasi (93- rasm). Pichoq uchidagi A nuqta murakkab harakatda, mashina tezligi V_m bilan ko‘chirma ilgariylanma, ω burchak tezligi bilan nisbiy aylanma harakatda ishtirok etadi. Absolyut harakat traektoriyasining parametrik tenglamasi:

$$\begin{aligned} x_i &= Vt + r \cos \omega t, \\ y_i &= r \sin \omega t. \end{aligned} \quad (51)$$

Bu tenglamalar bo‘yicha quriladigan chiziq sikloidadir. Uning shakli kinematik rejim ko‘rsatkichi $\lambda = u/v_m$ ga bog‘liq (bu yerdagi $u = \omega r$ A nuqtasining urinma tezligi). $\omega t = \varphi$, deb belgilansa, unda $t = \varphi/\omega$ yoki $t = \varphi r/u$ kelib chiqadi. (51) dagi t va ωt o‘rniga $\varphi r/u$ va φ ni, hamda $u/V_m = \lambda$ ni qo‘yib:

$$x_i = r(\varphi/\lambda + \cos \varphi);$$

$$y_i = r \sin \varphi \text{ hosil qilinadi.} \quad (52)$$



93-rasm. Freza pichoq'ining trayektoriyasi:

a – baraban va pichoqning dastlabki (O va A_0) hamda keyingi (O_i va A_i) holatlari;

b – qisqartirilgan sikloida; *d* – uzaytirilgan sikloida.

Agar $\lambda < 1$ bo'lsa, trayektoriya, qisqartirilgan sikloida (93-*b* rasm) bo'lib, tuproqqa botirilgan pichoqning tezligi V_a mashina tezligi V_m yo'nalishi tomonga qaratilgan bo'lib, pichoq tuproq qirindisini ajratib ololmaydi, natijada texnologik jarayon bajarilmaydi. $\lambda > 1$ bo'lsa, traektoriya uzaytirilgan sikloida ko'rinishida bo'lib, pichoq uning sirtmog'i bo'ylab tuproqqa K_1, K_2 nuqtalarda kirib, V_m qirindi ajratib oladi.

Pichoq asosidagi V nuqtaning aylanish radiusi A nuqtaga nisbatan kichik bo'ladi. Natijada, uning urinma tezligi kamroq, traektoriyasidagi sirtmoq kichikroq bo'ladi. Ammo, bu nuqtada ham $\lambda > 1,0$ bo'lishi shart.

Pichoqdagi nuqtaning absolyut tezligi:

$$V_a = V_m \sqrt{\lambda^2 - 2\lambda \sin \varphi + 1} \text{ ga teng} \quad (53)$$

(53) dan pichoqni absolyut tezligi V_a ning o'zgaruvchanligi va uning nisbiy harakatdagi φ burilish burchagiga bog'liqligi, φ burchagi 90° gacha kamayib borishi kelib chiqadi. V_a ning miqdori pichoqning tuproq

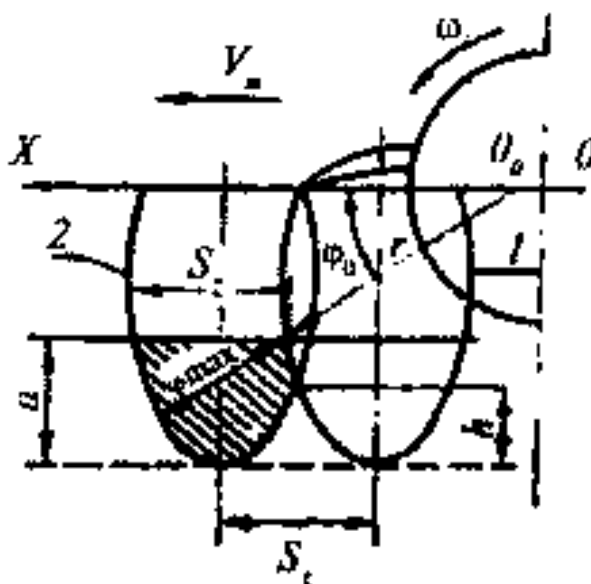
qirindisini kesish tezligiga teng bo‘ladi.

Harakatlanayotgan pichoq ta’sirida, uning oldidagi tuproqda yoriqlar paydo bo‘ladi. Tuproqdagi yorilish jarayonini tarqalish tezligi V_k tuproqning tarkibiga bog‘liqdir. Maxsus tadqiqotlar $V_k = 13 - 15$ m/s bo‘lishini ko‘rsatgan. Pichoqning absolyut tezligi $V_a < V_k$ bo‘lsa, yoriqlar uning oldi tomonidagi tuproqda paydo bo‘lib ulguradi va qirindini ajratish uchun kamroq kuch sarflanadi. Agar $V_a > V_k$ bo‘lsa, pichoq monolit tuproqda harakatlanadi, qarshilik kuchlari keskin ko‘payib ketadi. Shu sababli, amalda $V_a \leq 12$ m/s (mashinaning tezligi $V_m = 1,1 - 1,7$ m/s) qabul qilinadi.

Freza ishining sifat ko‘rsatkichlari. Freza barabanidagi hamma pichoqlar uzaytirilgan sikloida bo‘ylab harakatlanadi (94- rasm). Rasmdagi birinchi va ikkinchi pichoq traektoriyalarining sirtmoqlari orasidagi S_z masofa *pichoqlar qadami* deyiladi. Barabanda pichoqlar orasidagi markaziy burchakka burilish vaqti $t_z = t/z$ ga teng bo‘ladi (bu erdagi t — barabanning to‘liq bir aylanishiga sarflanadigan vaqt, z — baraban diskidagi pichoqlar soni):

$$t = 2\pi / \omega \text{ va } t_z = 2\pi / \omega z \text{ bo'lsa,}$$

$$S_z = 2\pi V / \omega z \text{ yoki } S_z = 2\pi r / \lambda z \quad (54)$$



94-rasm. Tuproq qirindisi qalinligini aniqlashga oid sxemasi.

Pichoqlar qadami S_z kichik bo'lsa, pichoq yerdan ajratib olayotgan tuproq qirindisining δ qalinligi δ yupqaroq, uni maydalash esa kuchliroq bo'ladi. Pichoqlar qadami S_z ni kamaytirish uchun (54) formulaga ko'ra, dala sharoitida kinematik rejim ko'rsatkichi λ ning optimal qiymatiga, mashinaning ilgari lama tezligi V_m ni yoki freza barabani aylanish tezligi ω ni o'zgartirish bilan erishish mumkin.

Ekin ekish uchun tayyorlanayotgan tuproqni o'ta mayin holatga keltirish uchun frezalardan foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Diskda ketma-ket o'rnatilgan qo'shni tishlarning tuproq ichida qoldiradigan izlari uzaytirilgan sikloida sirtmoqlarining bir bo'laklari bo'lib, ularning orasida h balandlikdagi yumshatilmagan do'ngchalar qoldiriladi (90- rasm). Agrotexnik talab bo'yicha $h \leq 0,2a$ bo'lishi lozim (bu yerda a — ishlov berish chuqurligi). Do'ngcha balandligini kamaytirish uchun dala sharoitida S_z ni kamaytirish kerak.

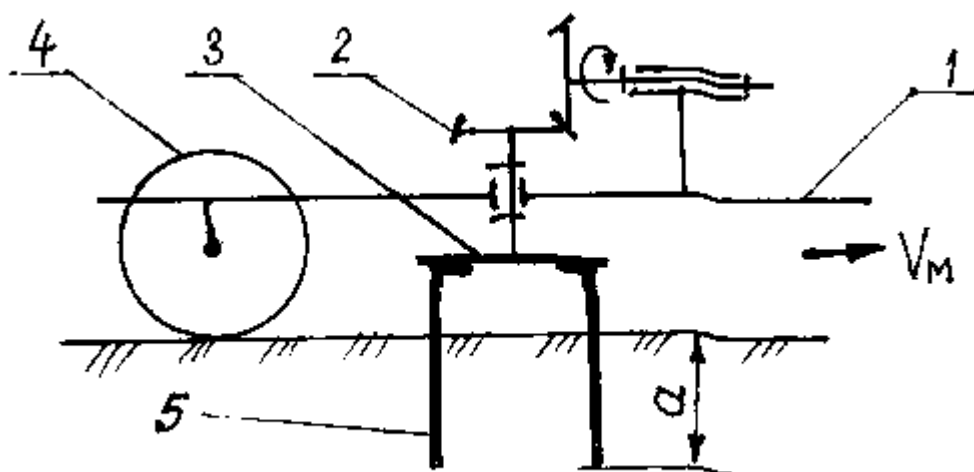
Freza ishining sifati tuproqni mayin holatga keltirish va maydalash darajasi hamda qoldiriladigan do'ngchalar balandligi h bilan baholanadi. Maydalash darajasini yaxshilash uchun qirindi qalinligi δ ni kamaytirish lozim. Yuqoridagi ko'rsatkichlarni pichoqlar qadami S_z ni o'zgartirish bilan yaxshilash mumkin. 54- formulaga ko'ra, S_z ni kamaytirish uchun, λ yoki z ni oshirish talab qilinadi. Dala sharoitida esa faqat λ , ni o'zgartirish mumkin. Ammo, λ ni oshirish sarflanadigan quvvat miqdorini ortishiga olib keladi.

Amalda, serildiz yerlarga ishlov berishda $S_z = 3 - 6$ sm, har yili shudgorlanadigan yerlarda $S_z = 10 - 15$ sm o'rnatish qoniqarli natija beradi. Qabul qilingan r radiusli va z dona pichoqli freza pichoqlarning S_z qadami uchun kinematik rejim ko'rsatkichi λ 54-formuladan quyidagicha aniqlanadi:

$$\lambda = 2\pi r / S_z z. \quad (55)$$

(55) formuladan serildiz yerlarga ishlov berishda $\lambda = 4 - 16$ va har yili ekin ekiladigan yerlarda $\lambda = 2 - 6$ qabul qilish lozimligi kelib chiqadi.

4. Har qanday ekin urug'ini ekishdan oldin tuproqqa (agar ilgari shudgorlangan bo'lsa ham) yumshatib kesaklarni maydalab mayin holatga keltirish talab qilinadi. Sirkon bunday ishni bajaradigan mashina sifatida ishlatiladi. Uning prinsipial sxemasi 95- rasmda ko'rsatilgan. U vertikal o'q atrofida aylanib ishlaydigan frezaga o'xshaydi.



95 - rasm. Sirkon rotatsion tirmasining prinsipial sxemasi.

1 – rama; 2 – harakat yuritmasi; 3 – disk; 4 – tayanch g'ildirak; 5 – sirkon tishlari.

Uning nisbatan yug'on yassi tishlari 5 o'zi aylanadigan trayektoriyaga deyarli urinma shaklida buralgan va diametri 300 mm bo'lgan disk 3 ga bikir ko'tarilgan. Aylanayotib ilgarlanma harakat qilayotgan pichoq trayektoriyasi uzaytirilgan sikloida bo'lishi uchun uning kinematik rejim ko'rsatkichi $\lambda > 1,0$ bo'lishi kerak.

Sirkon ko'pincha kombinatsiyalashtirilgan ekish agregatlarida boshqa ishchi qismlar bilan birgalikda qo'llaniladi.

5 – §. Kultivatorlar

Tuproq palaxsasini ag'darib yerga ishlov berish ko'pincha salbiy oqibatlariga, ya'ni tuproqdagi uglerodning kamayishi, shamol va suv eroziyasining kuchayishiga olib kelishi mumkin. Shu sababli, tuproqni ag'darmasdan yumshatib, tabiiy namlikni saqlab qolish, begona o'tlarga qarshi kurashish, ekilgan urug'ni unib chiqishi uchun eng qulay sharoit yaratish kabi maqsadlarda yerga ishlov berish uchun kultivatorlardan keng foydalaniladi.

Kultivatorlar yerga yoppasiga ishlov beradigan va maxsus hamda chopiq qiluvchi turlarga bo'linadi.

Yerga yoppasiga ishlov beradigan turlari ishlov berilmagan joylarni qoldirmasdan tuproqni yumshatish va begona o'tlarni yo'qotish maqsadida ishlatiladi.

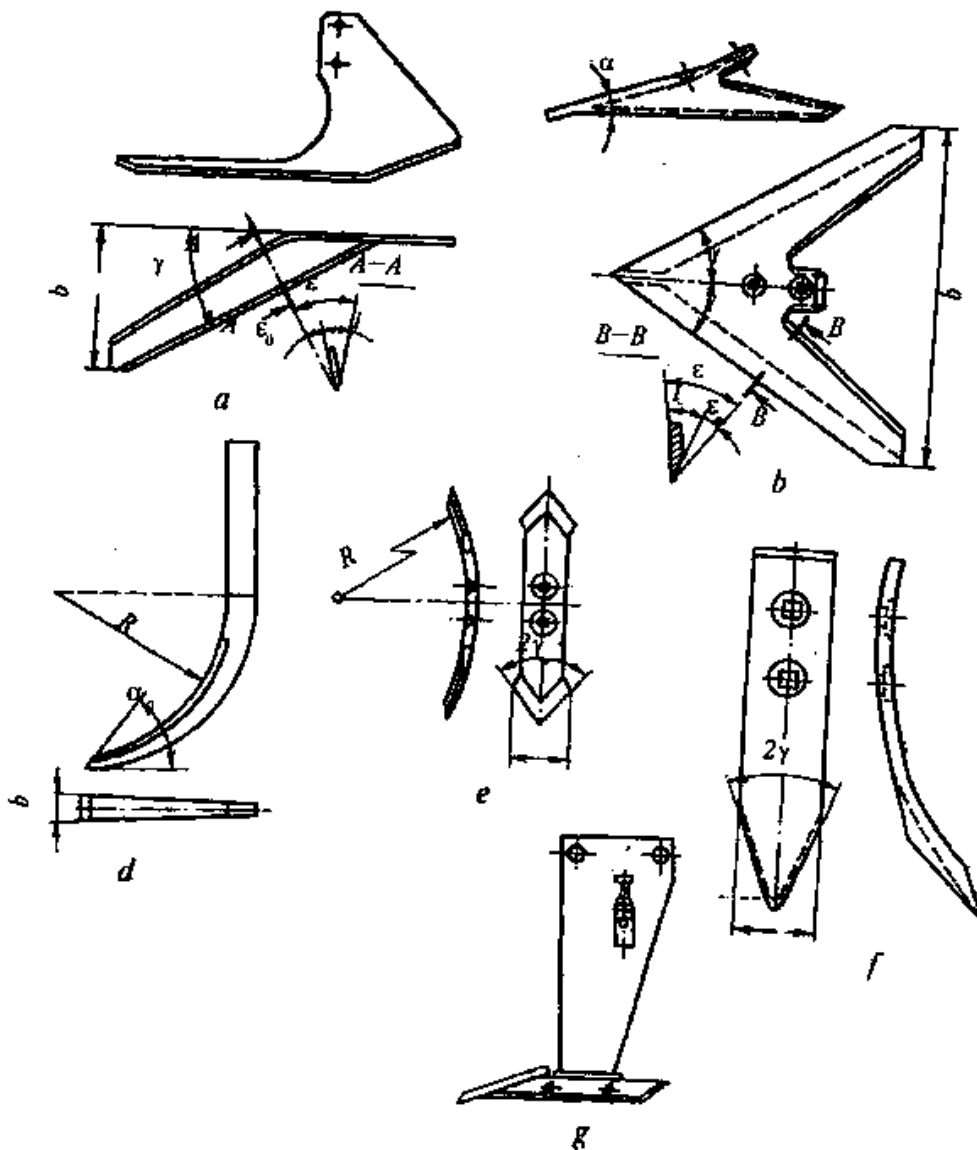
Maxsus kultivatorlar bog' va o'rmonlarda daraxtlar oralig'iga hamda eroziyaga uchragan joylarga ishlov berishda ishlatiladi. Bu guruhga chuqur yumshatkich-keskich kultivatorlari ham kiritiladi.

Chopiq kultivatori sug'oriladigan dehqonchilikda ekinlar qator oralig'idagi tuproqqa ishlov berish, begona o'tlarni yo'qotish va o'g'itlash uchun ishlatiladi.

Kultivator bilan ishlov berishda quyidagi agrotexnik talablarga: tuproqning pastki, nam qatlamini yer yuzasiga chiqarmaslik; eroziyani kuchaytiradigan changsimon zarrachalarni hosil qilmaslik; yumshatiladigan chuqurlik tayinlanganidan 1,0 sm dan ortiq farq qilmasligi va begona o'tlarni 98 – 99 % yo'qotilishiga rioya qilinadi.

Kultivator ishchi qismlari bajaradigan ishiga qarab, asosan to'rt turga bo'linadi: **yumshatuvchi tishlar, o'toqlovchi yotiq tishlar, o'qyoysimon tishlar va chuqur yumshatuvchi tishlar.**

Yumshatuvchi tishlar iskanasimon (96- *d* rasm), to'ntarma (96- *e* rasm) va nayzasimon (96- *f* rasm) kabi turlarga bo'linadi. Bunday tish sirtining yumshatish burchagi α o'zgaruvchan qilinadi (balandligi ortsa,



96-rasm. Kultivatorning ishchi qismlari:

a — o‘toqlovchi yotiq tish; *d* — o‘qyoysimon (universal) tish; *v* — iskanasimon tish; *g* — to‘ntarma tish; *d* — nayzasimon tish; *e* — chuqur yumshatuvchi tish.

α kattalashadi). Iskanasimon tishning qamrov kengligi $b = 20$ mm bo‘lib, tuproqning pastki, namroq qismini yuzaga chiqarmaydi. Bunday tish bikir ustunga $\alpha = 40 - 45^\circ$ ostida o‘rnatilib, 25 sm chuqurlikkacha, prujinasimon ustunga $\alpha = 25 - 30^\circ$ burchagi ostida ko‘tarilib, 12 sm chuqurlikkacha ishlov berishi mumkin. To‘ntarma tish uchining kengayish burchagi $2\gamma = 60 - 70^\circ$ bo‘lib, qamrov kengligi $b = 35 - 65$ mm bo‘ladi. Ishlatilayotgan uchi o‘tmaslashib qolsa, tish

180° ga toʻntarilib oʻrnatiladi. Nayzasimon tish (91- *f* rasm) koʻp yillik begona oʻtlarni yoʻqotishda qoʻl keladi.

Oʻtoqlovchi yotiq tishlar (96- *b* rasm) ekin qator oraligʻidagi begona oʻtlarni yoʻqotish maqsadida ishlatiladi. Shu sababli, uning yumshatish burchagi oʻta oʻz ($\alpha = 9 - 10^\circ$) oʻrnatiladi va tuproqni maydalash deyarli kuzatilmaydi. Bunday tishning tigʻi begona oʻtlar ildizini kam kuch sarflab kesishi uchun γ burchagining miqdori sirpanib kesishni taʼminlashi kerak. Shu sababli, oʻtoqlovchi yotiq tish qamrov kengligi $b = 85 - 165$ mm, $\gamma = 28 - 32^\circ$ qabul qilinadi va $a = 4 - 6$ sm chuqurliklarda ishlatiladi.

Oʻq-yoysimon (universal) tishlar (96- *b* rasm) begona oʻtlarning ildizlarini kesib yoʻqotish va tuproqni yetarli darajada yumshatish uchun ishlatiladi. Shu sababli, $\gamma = 28 - 30^\circ$ boʻlib, $b = 220 - 385$ mm, ishlov berish chuqurligi $a = 12$ sm gacha yetadi.

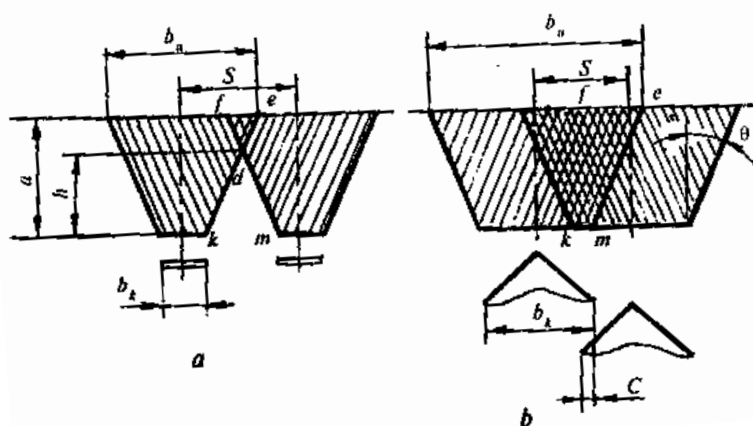
Chuqur yumshatuvchi tish (96- *g* rasm) tuproqni 30 – 40 sm chuqurlikkacha yumshatadi. Bunday tish shaklan oʻq-yoysimon boʻlib, boshmoq va unga oʻrnatilgan iskanasimon tumshuq, va ikkita lemexlardan tashkil topgan boʻladi. Qamrov kengligi 80 sm va undan koʻp boʻlishini taʼminlash uchun $\gamma = 38 - 60^\circ$ qabul qilinadi. Iskana $\alpha = 17 - 25^\circ$, lemex esa $\alpha = 25^\circ$ burchak ostida gorizontal yoʻnalishga engashgan boʻladi. Tuproq palaxsasi lemex taʼsirida 10 sm gacha koʻtarilib, oldingi joyiga tushiriladi, natijada, tuproq agʻdarilmasdan birmuncha yumshatilib, begona oʻt ildizlari kesiladi.

Kultivator tishi taʼsirida tuproq deformatsiyalanishining shakli, tirma tishi taʼsirida tuproqning yumshatilishiga oʻxshaydi (97- rasm). Tuproqqa botirilgan tish ilgariharakatlantirilsa, tuproqning deformatsiyalanishi pastdan yuqoriga $\theta = 20 - 25^\circ$ burchak ostida tarqaladi. Shu sababli, bitta tish taʼsirida yumshatilgan tuproqning shakli trapetsiyaga oʻxshash boʻlib, uning pastki asosi tishning konstruktiv qamrov kengligi b_k ga teng boʻladi (97- *a* rasm). Agar tuproqda yonma-yon iz qoldiradigan tishlar (masalan, yumshatuvchi tishlar) oraligʻi S , b_k dan kattaroq oʻrnatilsa, dala yuzasi yoppasiga yumshatilgan (hatto *fde* maydoniga

ikki marta ishlov beriladi) bo'lsa ham uning tubida yumshatilmagan *kd*m do'ngchasi qoladi, u yerdagi begona o't to'liq yo'qotilmagan bo'ladi.

Do'ngchani balandligi:

$$h = 0,5(S - b_k) \operatorname{ctg} \frac{\theta}{2} \text{ ga teng bo'ladi.} \quad (56)$$



97- rasm. Kultivator tishi ta'sirida tuproqning deformatsiyalanishi:

a — yumshatuvchi tish; *b* — o'q-yoysimon tish ta'sirida.

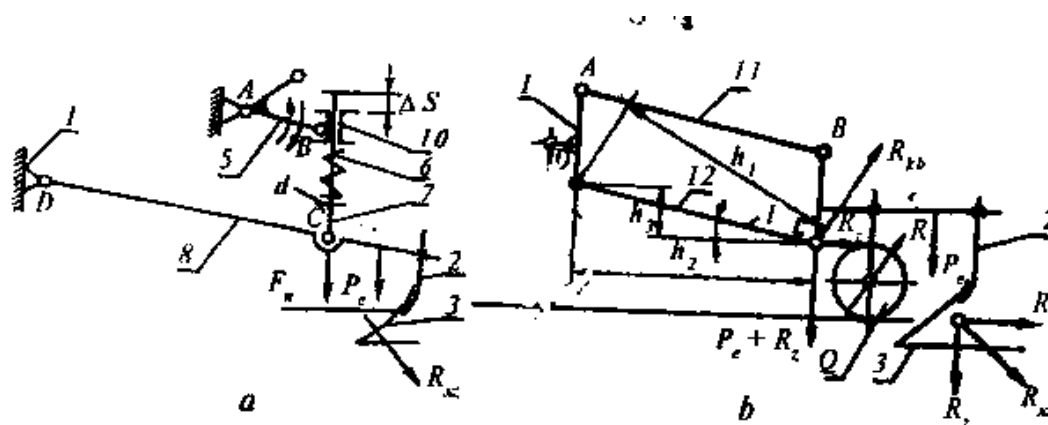
Begona o't ildizlarini to'liq kesib yo'qotish uchun universal (o'q-yoysimon) tishlar kultivator ramasida $S < b_k$, ya'ni, qo'shni tishlar qamrov kengliklari qoplanishi S ni ta'minlashni hisobga olgan holda joylashtiriladi (97-b rasm). Natijada, begona o't ildizlari to'liq kesiladi, ammo *femk* maydoniga ikki marta ishlov beriladi.

Demak, bajariladigan ish turiga qarab, kultivator tishlarini yuqoridagi holatni e'tiborga olgan holda ramaga joylashtirish lozim.

Kultivator tishlarini ramaga osish radial va parallelogrammsimon usullar yordamida bajariladi. Radial osish usulida (98- a rasm) ishchi qism 3, ustuni 2, gryadil 8, kultivator ramasiga sharnir 1 orqali ulanadi. Kultivatorning ishchi qismlari ramaga shu usulda ulansa, qo'shni gryadillarga o'rnatilgan tishlar bir-birlariga nisbatan ko'tarilib-tushib, mikrorelefga moslanib yurish imkoniyatiga ega bo'ladi. Tishni belgilangan chuqurlikka botirish uchun jilov 7 ga kiydirilgan

prujina 6 yordamida kerakli miqdordagi F_p kuchi hosil qilinadi. Cheklovchi mix - cho'p d ni jilov bo'ylab surib, prujinaning siqilish kuchi F_p o'zgartiriladi.

Gryadillarni ko'tarib-tushirish AB ikki yelkali richag yordamida bajariladi. Shtanganing yo'naltirgich 10 dan chiqib turgan ΔS qismi, tish 3 ni ishlov berish chuqurligi o'zgarishini cheklaydi.



98- rasm. Kultivatorning ishchi qismlari osish mexanizmining sxemasi:

a — radial; b — parallelogrammsimon;

1 — rama; 2 — tish ustuni; 3 — tish; 4 — tayanch g'ildiragi; 5 — ko'tarish richagi; 6 — bosuvchi prujina; 7 — jilov; 8 — gryadil; 9 — chuqirlikni sozlovchi g'ildirakcha; 10 — yo'naltirgich; 11 va 12 — parallelogramm tortqilari.

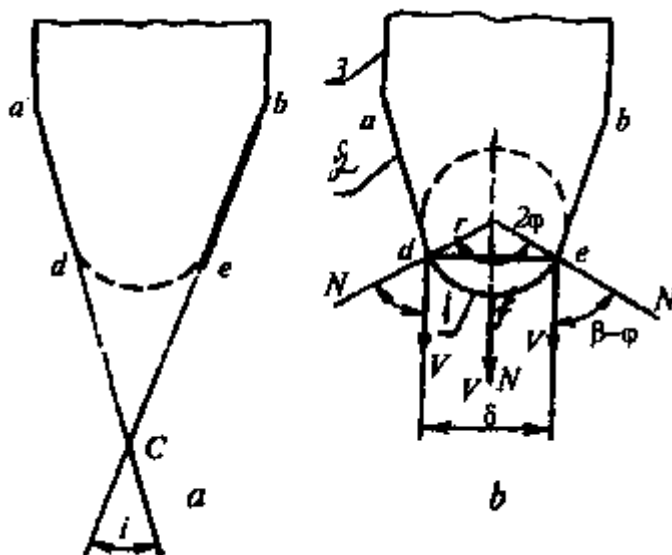
Radial usul sodda konstruksiyaga ega, ammo tishning tuproqqa botish chuqurligini o'zgarishi uning yumshatish burchagi α ning o'zgarishiga ham olib kelishi mumkin.

Parallelogrammsimon osish usulida tish 2 o'rnatilgan gryadil (98- b rasm) rama 1 ga $ABCD$ parallelogrami yordamida osiladi. Tish tuproqqa og'irlik R_s va tuproqning ta'sir kuchi R_{zx} ta'sirida botadi. Ishlov berish chuqurligi esa tayanch g'ildiragi 9 yordamida sozlanadi. Bu usulda, gryadildagi tishlar qanday chuqurlikka o'rnatilmasin, yumshatish burchagi α o'zgarmaydi. Natijada, ish sifati yuqori bo'ladi. Shu sababli, g'o'za oralig'iga ishlov beradigan kultivatorlarda parallelogrammsimon osish usuli qo'llaniladi.

Parallelogrammning o'zaro parallel AB va CD tomonlarini engashish burchagi α qancha katta bo'lsa, tishlarning botish xususiyati shuncha kamayadi.

Sirpanib kesishni ta'minlash. Kultivator ishchi qismining tig'i begona o'tildizpoyalarini to'liq kesishi va unga kam kuch sarflashi uchun tishning parametrlari sirpanib kesishni ta'minlaydigan qilib qabul qilinadi.

Har qanday pichoqsimon ishchi qism (kultivator tishi, plug lemexi, silos maydalaydigan baraban pichog'i)ni ikki yonli ponaga o'xshatish mumkin (99- a rasm). Bunday ponaning ad va be yonlari C nuqtasida kesishib, $acb = i$ o'tkir burchagini hosil qiladi. Pona tig'ining ishlashi natijasida asv burchagi yeyilib de yoyini hosil bo'lishi tadqiqotlar natijasida aniqlangan. Pichoqning o'tkirlangan darajasini i burchagi emas, balki de yoyining qalinligi ifodalaydi.



99- rasm. Pichoq elementlari:

a – charxlanib o'tkirlanadigan tig'; b – qilovi tushirilgan tig';

1 – qilov; 2 – tig'; 3 – pichoq yoni.

Biron jismni kesganda, pichoqning tig'i uni ezib, tolalarini uzib, bo'laklaydi va bir-biridan ajratadi. Pichoqning ad va be yonlari esa bu bo'laklarni yon tomonga surib oralarini kengaytiradi. Bu jarayonda bo'laklar pichoq yonlari bo'ylab sirpanib, siljish sodir bo'ladi.

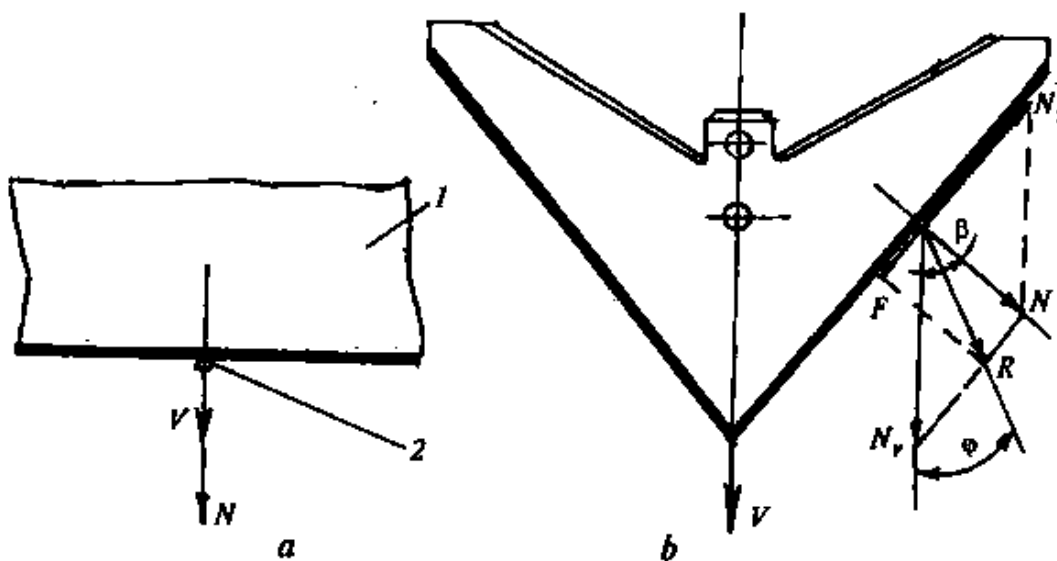
Demak, jismning kesilib ajratilgan bo'laklari sirpanib, siljiydigan ad va be tomonlari pichoqning yonlari, jism sirpanmasdan eziladigan de joyi pichoqning tigi deyiladi. Jism bo'laklari sirpanib siljishi uchun pichoqning harakat yo'nalishi (V

tezligining yoʻnalishi) bilan yonlarga tushirilgan N normal (perpendikulyar) orasidagi burchak β (99-*b* rasm) ishqalanish burchagi φ dan katta ($\beta > \varphi$) boʻlishi kerak. Tigʻning f nuqtasiga tushirilgan normal N va pichoq tezligi V ning yoʻnalishlari bir tomonga qaratilgan, bu yerda $\beta = 0$ boʻladi. f nuqtasidan oʻng va chap tomonlarda joylashgan nuqtalar uchun β burchagi oʻsib boradi. d va e nuqtalarida $\beta = \varphi$ ga etadi. d va e nuqtalaridan yuqoriroq joylarda $\beta > \varphi$ boʻladi. Demak, pichoqning dfe qismi tigʻ boʻlgani uchun kesilayotgan jism sirpanib siljimaydi. Tigʻning chegarasi dfe yoyni markaziy 2φ burchagi bilan aniqlanadi. Tigʻning qalinligi:

$$\delta = 2r \sin \varphi \quad (57)$$

bu yerda, r — tigʻning egrilik radiusi, mm.

Pichoq tezligi V ning yoʻnalishi bilan uning tigʻiga oʻtkazilgan normal N orasidagi β burchagining miqdoriga qarab, kesish jarayoni quyidagi rejimda bajarilishi mumkin:



100-rasm. Kesish turlari:

a – chopib; *b* – sirpanib; 1 – pichoq; 2 – ildiz (poya).

1. Chopib kesish ($\beta = 0$).
2. Sirpanib kesish ($\beta > \varphi$).
3. Sirpanmasdan kesish ($0 < \beta < \varphi$)

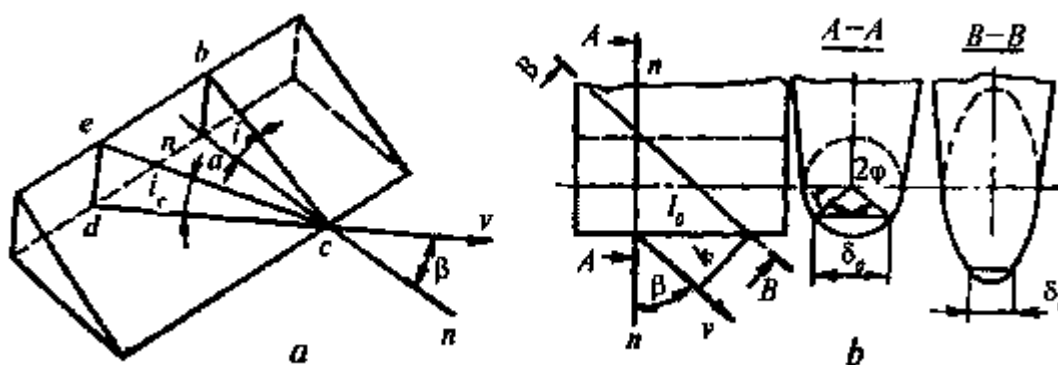
Chopib kesishda ($\beta = 0$) pichoq 1 ildiz 2 ga tekkan joyda uning tig'iga normal N chizig'i va pichoqning harakat yo'nalishi V bir-biriga parallel bo'ladi (100- a rasm). Ildizpoya tolalarini bir vaqtda uzish talab qilinadi, shu sababli, ildizpoya taranglashib hamma tolalari birdaniga uzilgunicha tuproq ichida pichoq bilan birgalikda harakatlanadi.

Sirpanib kesishda ($\beta > \varphi$) kultivator tishiga duch kelgan ildizpoyaga normal bosim N ta'sir ko'rsatadi (100-*b* rasm). Agar N kuchi tig'ga urinma yo'nalishdagi N_t va harakat (tezlik) yo'nalishi buyicha N_v ga taqsimlansa, $N_t = N \operatorname{tg} \beta$ aniqlanadi. Agar N kuchi ishqalanish burchagi φ ning R tomoni hamda tig' bo'ylab taqsimlansa, ishqalanish kuchi $F = N \operatorname{tg} \varphi$ aniqlanadi. Shartga ko'ra, $\beta > \varphi$ bo'lganligi sababli, $\operatorname{tg} \beta > \operatorname{tg} \varphi$, ya'ni $N_t > F$ bo'ladi. Demak, N_t va F kuchlarining farqi $N_t - F$ ta'sirida ildizpoya tig' bo'ylab sirpanib, to'liq kesilganicha harakatlanadi va nihoyat, kesiladi.

Sirpanib kesishda kamroq energiya sarflanadi, chunki:

1. Sirpanish vaqtida ildizpoyaning tolalarini tig'dagi g'adir-budurliklar bir vaqtda uzmasdan, oz-ozlab, ketma-ket bo'laklab kesadi.

2. Tig'ga perpendikular asv kesimidagi i o'tkirlanish burchagiga nisbatan β burchagiga burilgan eds kesimidagi i_c burchagi kamroq bo'ladi ya'ni geometrik o'lchami o'zgaradi (101- *a* rasm). Pichoq yonlari go'yo o'tkirroq burchak ostida charxlangandek bo'ladi.



101- rasm. Sirpanib kesishda pichoq o'tkirligining o'zgarish sxemasi: a — o'tkirlanish burchagining o'zgarishi; b —tig' qalinligi kamaygandek bo'lishi.

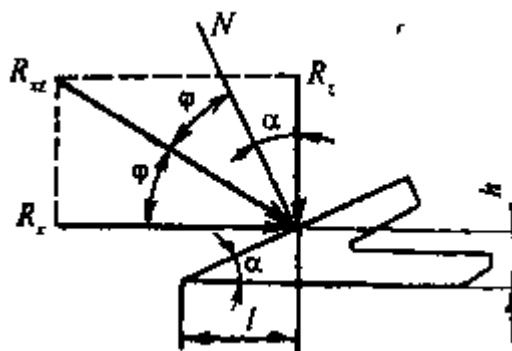
3. Agar pichoq (101-*b* rasm) o'ziga normal bo'lgan $A — A$ tekisligi bilan kesilsa, uning tig'i r radiusli aylananing yoyi ko'rinishida bo'ladi. Agar, pichoq $A — A$ ga nisbatan β burchagiga burilgan $B — B$ tekisligi bilan kesilsa, uning tig'i, cho'ziq o'qda joylashgan ellipsdek bo'lib ko'rinadi. Ellipsning kichik radiusi ilgari aylananing r radiusidan qamroq bo'lganligi sababli, sirpanib kesishda pichoqning tig'i go'yo o'tkirroq bo'lib, qirqish osonlashadi.

4. 101-*b* rasmda ko'rsatilgandek, chopib kesishda tig'ning l_0 uzunlikdagi bo'lagi l_0 kenglikdagi ildizpoyalarni kesadi, sirpanib kesishda esa l_0 dan kichik bo'lgan l_β kenglikdagi poyalarni kesadi. Ya'ni, tig'ning ma'lum qismi kesadigan ildizpoyalarni solishtirma kengligi (miqdori) kamayadi.

Yuqorida keltirilgan to'rtta sababga ko'ra, sirpanib kesish uchun kamroq energiya sarflanadi va bu jarayon turli mashinalarni yaratishda e'tiborga olinadi.

Har qanday mashinaning qirquvchi qismlarini sirpanib kesishni ta'minlaydigan qilib yasash lozim.

Sirpanmasdan kesish. Agar $0 < \beta < \varphi$ bo'lsa (100-*b* rasm), ildizpoyaga ta'sir ko'rsatadigan urunma N_t kuchi, ishqalanish kuchi F dan kichik bo'lib qoladi. Bu kuchlarning farqi $F — N_t$ poyani tig'ga nisbatan siljitmasdan bir joyda ushlab turadi. Natijada, ildizpoya tish bilan birgalikda ilgari lab suriladi, taranglashib, uziladi. Poyani uzishga, uni oldingi usullar bilan kesishga nisbatan ko'proq kuch talab qilinishi sababli, bu ishni bajarishga energiya ham ko'proq sarflanadi. Poyani tig'ga nisbatan siljitmasdan qirqish ayrim mashinalarda qo'llaniladi (o'rish apparati segmentida, tok qaychida poya qisilib to'xtashi kerak).



102- rasm. Kultivator tishiga ta'sir etuvchi kuchlar.

Ishlayotgan kultivator tishiga ta'sir etuvchi kuchlar. Universal (o'q-yoysimon) tish simmetrik bo'lganligi sababli, unga ta'sir qiluvchi elementar kuchlarni yagona R_{zx} teng ta'sir etuvchisiga keltirish mumkin. Tuproq qarshiligi R_{zx} ning vertikal z o'qiga bo'lgan proeksiyasi R_z tishni chuqurlatishga intiladi. R_{zx} tishning tumshug'iga nisbatan $h = (0,5 - 0,3) a$ balandligida va $l = 0,5v$ masofada ta'sir qiladi. Qarshilik kuchlarining teng ta'sir etuvchisi R_{zx} tishning ishchi sirtining tuproq bilan ishqalanish kuchi F va normal bosim N ning yig'indisidan iborat bo'lganligi sababli, yo'nalishini bildiruvchi ψ burchagi tishning tuproq maydalash burchagi α va ishqalanish burchagi φ larning miqdoriga bog'liq:

$$\psi = \pi / 2 - (\alpha + \varphi) \quad (59)$$

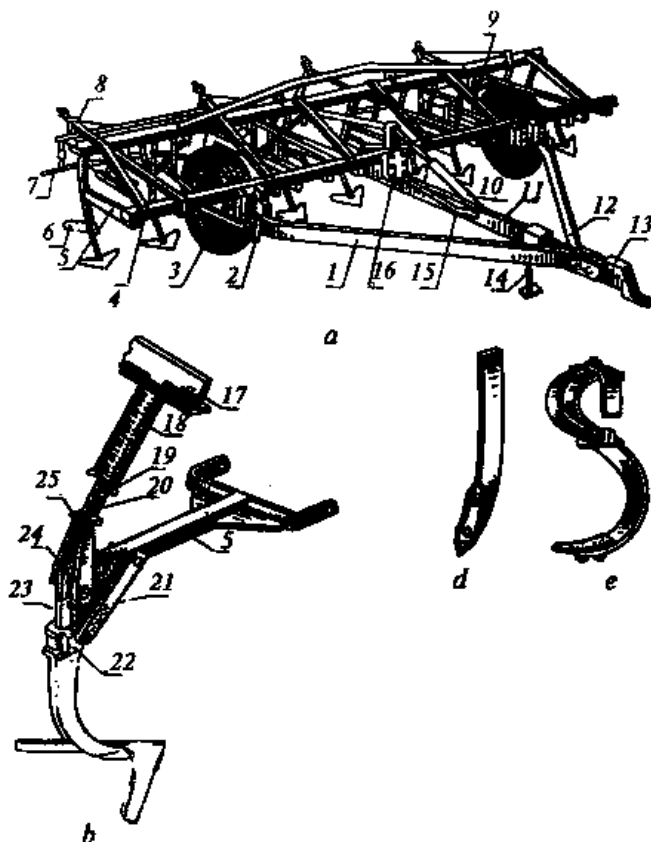
ψ burchagi miqdorining o'zgarishi R_z kuchini ya'ni, tishning botuvchanligini o'zgarishiga olib keladi. Namligi oz bo'lgan tuproqning tish bilan ishqalanish burchagi φ optimal namlikdagi (16 – 18 %) ga nisbatan ko'proq bo'lishi ma'lum, shu sababli, bunday yerda tishning botuvchanligi kamroq bo'ladi. ψ burchagining miqdoriga tishning α burchagi ham ta'sir ko'rsatadi. Demak, α burchagi katta bo'lgan yumshatuvchi tishning botuvchanligi kamroq bo'ladi.

R_x kuchini tajriba o'tkazib (dinamometrlab) o'lchash mumkin. Bitta tishning sudrashga qarshiligi:

$$R_x = kab, \quad (60)$$

bu yerda, b - tishning qamrov kengligi, sm; a - tishning ishlov berish chuqurligi, sm; k - tuproqning solishtirma qarshiligi, N/sm^2 .

O'q-yoysimon tish uchun $k = 1,1 - 2,0 N/sm^2$, yumshatuvchi tish uchun $k = 5 - 10 N/sm^2$ qabul qilinadi.



103- rasm. Yerga yoppasiga ishlov beradigan tirkalma kultivator:

a — umumiy ko‘rinishi; b — tishni o‘rnatish; d va e — yumshatuvchi tishlar; 1 va 12 —tirkagich; 2 —chuqurlikni o‘zgartirgich; 3 — g‘ildirak; 4 — rama; 5 va 9 — gryadil; 6 — tish; 7 — jilov; 8 — tirma osish ilgagi; 10 — gidrotsilindr; 11 — markaziy tortqi; 13 — ilgak; 14 — tirgak; 15 —transportlovchi tortqi; 16 —ustun; 17 —rama; 18 — prujina; 19 — shplint; 20 — shtanga; 21 —planka; 22 — tutqich; 23 , 24 va 25 — boltlar.

Yerga yoppasiga ishlov beradigan kultivator (103- rasm) begona o‘tlarni yo‘qotish va tuproqni sayoz yumshatish uchun ishlatiladi. Ko‘pincha, kultivatsiya bilan bir vaqtda tishli tirma va mola yordamida shudgor yuzasi tekislanadi.

Kultivatsiyalash agregati, plugning shudgorlashdagi harakat yoʻnalishiga koʻndalang yuritiladi.

Yerga yoppasiga ishlov beruvchi kultivatorga, ish vaziyatiga qarab universal (oʻq-yoysimon) yoki yumshatuvchi tishlar oʻrnatiladi.

Rama 4 ga osish moslamasining markaziy 11 hamda 1 va 12 bruslari oʻrnatilgan boʻladi. Tayanch gʻildiraklari 3 va ularning holatini oʻzgartiruvchi vintli mexanizm 2, tishlar oʻrnatiladigan gryadil 5 va 9 lar, tirma osish uchun ishlatiladigan moslama 8 va boshga qismlar oʻrnatilgan. Kultivatorni koʻtarib-tushiradigan gidrosilindr 10 va ulagich 13 ramaga oʻrnatilgan.

Begona oʻtlarni yoʻqotish uchun kultivatorga qamrov kengligi $b = 27,0$ va 33,0 sm boʻlgan universal, kengligi $b = 5,0$ sm boʻlgan prujinali yumshatuvchi tishlar oʻrnatiladi. Tishlar ustuni gryadillar 5 va 9 ga qotirilgan boʻladi.

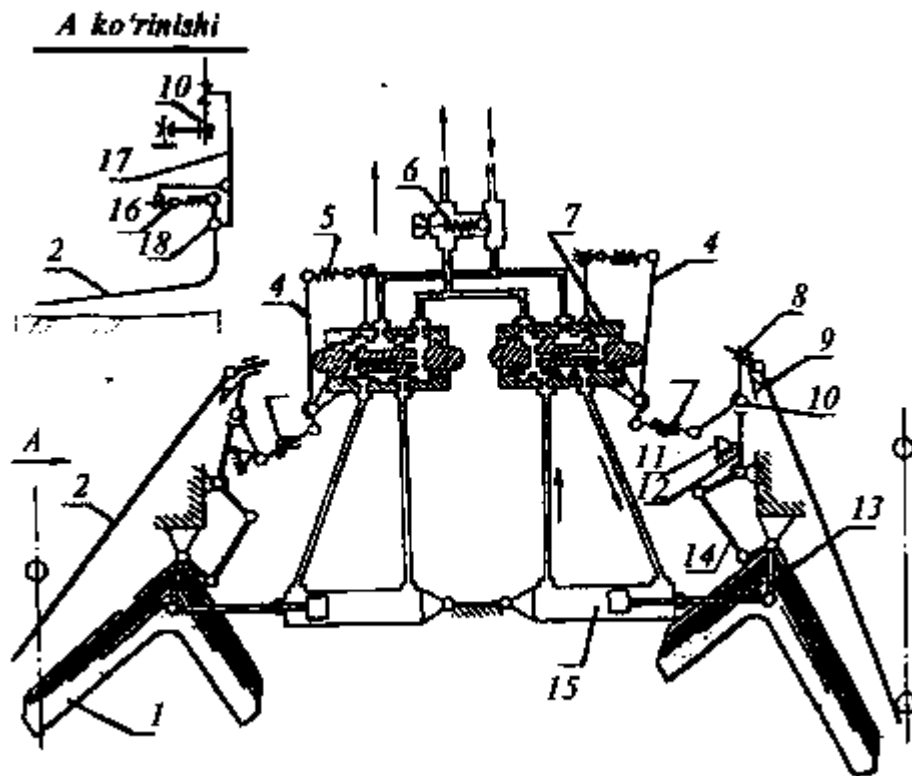
Kultivator tishlari ikki qatorlab oʻrnatiladi: oldingi qatorga $b = 27,0$ sm li tishlar, orqa qatorga $b = 33,0$ sm li tishlar. Natijada, ularning qamrov kengliklari bir-birini 4 – 5 sm qoplab turadi.

Tuproqni yumshatish uchun tishlar uch qator qilib joylashtiriladi.

Ishlov berish chuqurligi vint 2 yordamida ramaga nisbatan gʻildiraklarni koʻtarish hisobiga oʻzgartiriladi.

Tishning ustuni (103-*b* rasm) gryadil 5 ga, bolt tutqich 22 va planka 21 yordamida biriktiriladi. Sozlovchi bolt 23 yordamida tutqich 22 ni surib, tishni engash burchagi α oʻzgartiriladi. Ogʻir tuproqli yerlarni yumshatishda tishlar uchi old tomonga $2 - 3^\circ$ ga engashtiriladi.

Tokzor kultivatori. Bu kultivatorlar tokzordagi zangini shikastlantirmay, ular orasidagi tuproqni yumshatish uchun ishlatiladi (104-rasm).



104- rasm. Tok tuplari orasiga ishlov berish moslamasi:

1 — tish; 2 — turtkich; 3, 12 va 14 — tortqi; 5 va 16 — prujina; 6 — saqlagich klapani; 7 — gidrotaqsimlagich; 8 va 10 — sharnir; 9 va 11 — tirkak; 13 — dastak; 15 — gidrosilindr; 17 — ustun.

Kultivatorda ishchi qismlarni yon tomonga tezda surib qo'yadigan maxsus moslamalardan foydalaniladi. Moslamaning ikki chetiga o'toqlovchi yotiq tishlar 1 o'rnatilgan bo'lib, ularni tok zangiga yaqinlashtirib-uzoqlashtirib turadigan mexanizm ham qo'yilgandir.

Ish jarayonida turtkich 2 va 1 tok zanglari qatorida harakatlanib tuproqqa ishlov beriladi. Hidrotaqsimlagich 7 ning zolotnigi neytral holatda bo'lgani sababli, gidrosilindr 15 tishni zanglar qatorida ushlab turadi. Tok zangi yoki so'ri ustuniga taqalgan turtkich 10 — sharnir atrofida burilib, tortqi 3 va richag 4 orqali zolotnikni gidrosilindrga moy yuboradigan holatiga surib qo'yadi. Ishga tushgan gidrosilindr shtogi dastak 13 ni va unga ulangan tishni qatordan chetga tortib

chiqaradi. Shu vaqtning o'zida dastak 13, sharnir 10 ni daraxtlar qatori tomonga surib, tortqi 3 yordamida zolotnikni neytral holatiga qaytaradi.

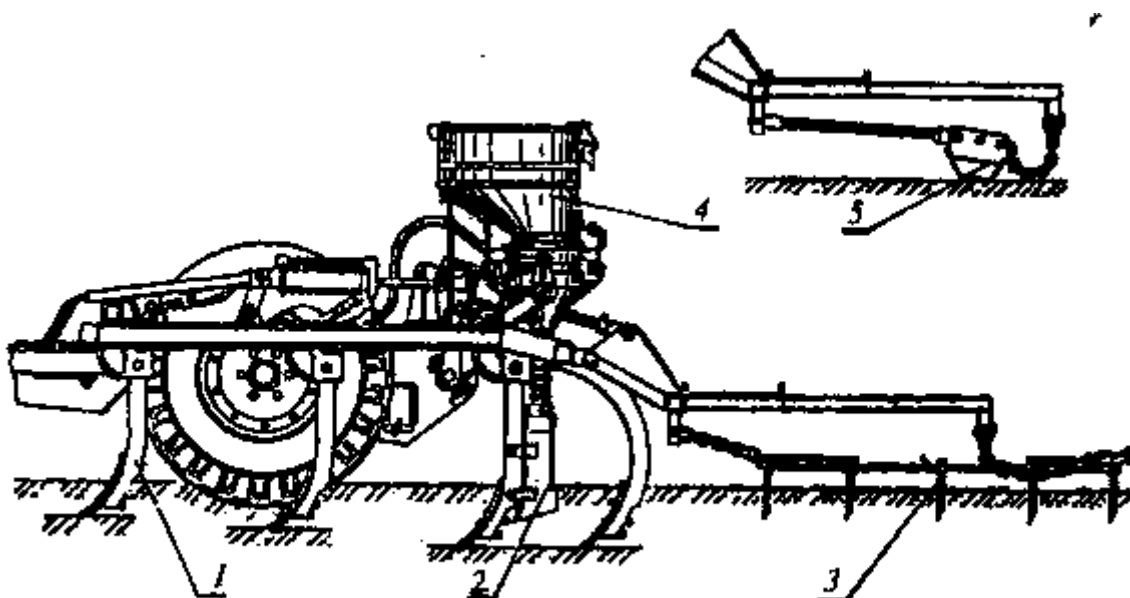
To'siqdan o'tgan turtkich, prujina ta'sirida o'zining ilgarigi joyiga qaytib boradi va zolotnikni gidrosilindrga moy yuboradigan holatiga tushiradi va gidrosilindr shtogi tishni eski joyiga qaytaradi. Tortqi 14 ta'sirida, tish bilan bir vaqtda, qator tomonga turtkich ham qaytadi. Tortqi 12, tirkak 11 ga tegishi bilan tishning qator oralig'iga kirishi to'xtatiladi.

Tortqi 3 ning uzunligini o'zgartirib tishning ishlov berish kengligi sozlanadi. Tishning to'siqqa yaqinlashishini vintli tirkak 9 yordamida o'zgartirish mumkin. Turtkichning yerga nisbatan kerakli balandlikda o'rnatish uchun ustun 17 ni vertikal yo'nalishda surish kerak.

Chizel kultivatorlar (105-rasm) sug'oriladigan dehqonchilikda yerni ekin ekishga tayyorlash uchun ishlatiladigan mashinalardan hisoblanadi.

Chizel kultivatorlari yumshatuvchi tishlar bilan jihozlangan bo'lib, ular tuproqni chigit ekishdan oldin 12 – 15 sm chuqurlikda ag'darmay yumshatish uchun ishlatiladi (105-rasm). Shu bilan bir vaqtda u yerga mineral o'g'it solib ketadi. Chizel kultivatoriga tishli tirma va mola ulanishi mumkin.

Kombinatsiyalangan (qurama) agregatlar. Shudgorlangan yerni ekin ekishga tayyorlash uchun sharoitga qarab, turli texnologik operatsiyalar bajarilishi lozimligi va shu maqsadda, dalaga ko'p marta tegishli agregatlar kiritilishi yuqorida qayd etildi. Natijada, traktor va mashina g'ildiraklari ta'sirida tuproq me'yoridan ortiq zichlanib, zararli, changsimon qismi ko'payadi, tuproqning suvni shimuvchanlik xususiyati o'zgaradi.



105- rasm. Chizel-kultivator:

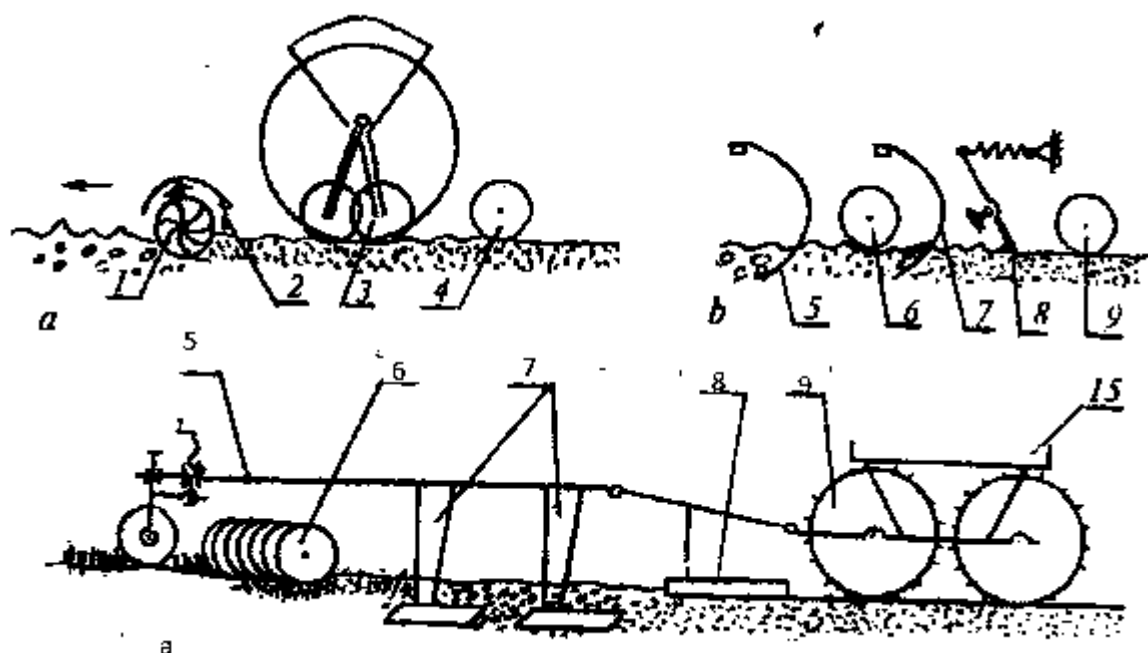
1 — yumshatuvchi tish; 2— o‘g‘it solgich; 3-tirma; 4— o‘g‘it qutisi; 5 — mola.

Agregatlarni dalaga ko‘p marta kiritish, ayniqsa, qurg‘oq iqlimli mintaqalarda, tuproqdagi chirindi kam bo‘lgan yerlarda katta zarar keltiradi. Agregatlarning mexanik ta‘sirida organik moddalarning parchalanib, namlik bilan birga bug‘lanishi yoki suv bilan yuvilib ketishi kuchayadi. Shu sababli butun dunyoda dalaga minimal ishlov berish (resurstejamkor texnologiyalar) usuli keng tarqalmoqda.

Dalaga agregatning kiritilishini kamaytirish maqsadida, bir yurishda bir nechta operatsiyalarni bajara oladigan kombinatsiyalashtirilgan mashinalardan foydalanish qo‘l keladi. Masalan, 106- a rasmda keltirilgan qurama agregat qurg‘oqchil mintaqalarida tuproqni ag‘darmasdan asosiy ishlov berib, uni birdaniga g‘alla ekishga tayyorlaydi. Bu agregat rama 5, disksimon qurollar 6, yotiq kesuvchi tishlar 7, mola 8 va qoziqchali g‘altak 9 lardan tashkil topgan. Disklar tuproqni 8 sm chuqurlikkacha yumshatib, yotiq tishlar 16 sm chuqurlikda begona o‘tlarni kesib, tuproqni yumshatadi, g‘altak qoziqchalari kesaklarni ezib, maydalaydi va zichlaydi.

106-b rasmda keltirilgan qurama agregat bir yurishda tuproqni 15 sm

chuqurlikkacha kultivatsiyalaydi, kesaklarni maydalab, tekislaydi, zichlaydi. Qurama agregatga prujinasimon ustunli yumshatuvchi tishlar 5, qoziqchashporali g'altak 6, ikkinchi qatorga yana yumshatuvchi tishlar 7, tekislovchi mola 8 vag'altak 9 o'rnatilgan.



106-a rasm. **Kombinatsiyalashtirilgan agregatlar sxemalari:**

a — yerni urug' ekishga tayyorlaydigan agregat; *b* — shudgorlangan yerni urug' ekishga tayyorlaydigan agregat; *d* — shudgorlanmagan yerga ishlov berib, urug' ekib ketadigan agregat; 1 — freza; 2 — to'siq; 3 — seyalka; 4, 6, 9 va 14 — g'altaklar; 5 va 7 — yumshatuvchi tish; 9, 12 — tekislovchi to'sin (mola); 10 — rama; 11 — disk; 12 — chuqur yumshatkich; 13 — mola; 13 va 15 — ballast.

106- *a* rasmda ko'rsatilgan kombinatsiyalashtirilgan agregat tuproqni ekishga tayyorlaydi va bir vaqtda ekishni bajaradi. Bu usulda yumshatilib tekislangan tuproq namligi kamayib ulgurmay urug' ekilgani sababli, nihollar bir tekis rivojlanadi. Bu agregat frezali kultivator 1, uning fartugi 2, oddiy don seyalkasi 3 va zichlovchi g'altakcha 4 dan iborat. Ish jarayonida freza barabani tishlari tuproqni maydalab yumshatadi, fartuk tuproqni bir tekis yoyadi, seyalka urug'larni ekib, o'g'itlaydi, g'altakchalar urug' ustida tuproqni zichlab ketadi.

Yoppasiga ishlov beradigan kultivatorning sudrashga qarshiligi R quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$R = q B, \quad (58)$$

bu yerda, q — *ishlov berayotgan tishlar turining ma'lum chuqurlikda dinamometrlab aniqlangan solishtirma qarshiligi, N/m .*

B — *kultivatorning qamrov kengligi, m .*

6 – §. Chopiq kultivatorlari

Sug'oriladigan ekinni parvarishlashda uning qator oralig'idagi tuproqni yumshatish, begona o'tlar ildizini kesib ketish, o'g'itlash, juyaklar ochish kabi ishlar chopiq kultivatori yordamida bajariladi. Qatordagi ko'chatlarga zarar keltirmaslik uchun ularga nisbatan kultivator tishlari birinchi kultivatsiyalashda $b_x=8-12 \text{ sm}$, keyingilarida $b_x = 14 - 15 \text{ sm}$ himoya zonasi qoldirilib joylashtiriladi.

Ishchi qismlari. Chopiq kultivatorlarida ham yerga yoppasiga ishlov beradigan kultivatorning 106- rasmda keltirilgan ishchi qismlari va 107- rasmdagi o'g'it solgich, rotatsion yulduzcha, jo'yak olgich, panjarasimon qanotli jo'yak olgich, oziqlantirib jo'yak olgich, sferik disk va boshqalar ishlatiladi. Har bir qator oralig'idagi tuproqqa ketma-ket ishlov berish uchun kerak bo'lgan ishchi qismlarning majmuasi bitta gryadilga o'rnatiladi.

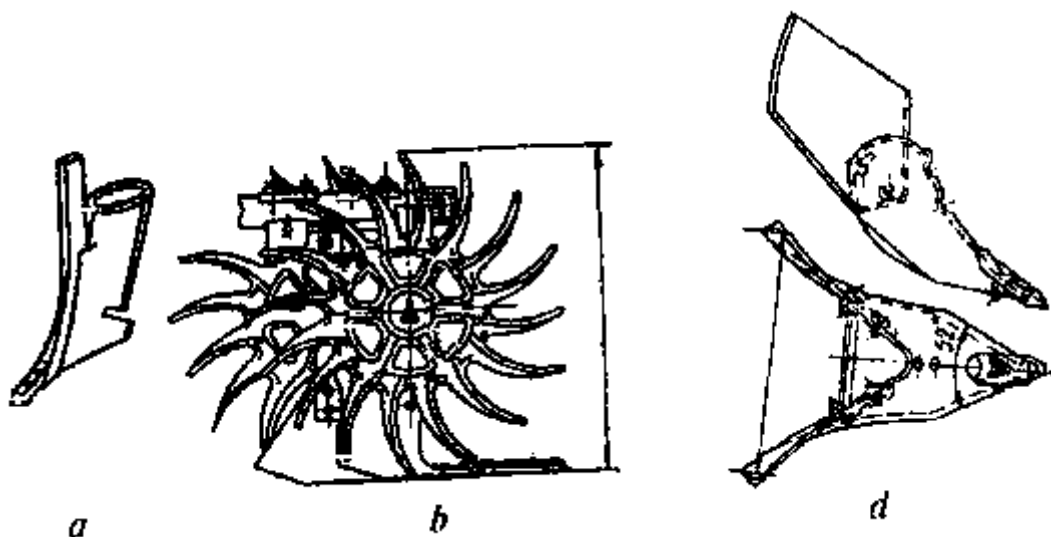
Gryadil qatorlar oralig'ining o'rtasida joylashgan bo'lib, ishchi qismlar uning o'ng va chap tomonlariga kerakli masofa va chuqurlikda o'rnatiladi. Har bir ishchi qism ustuni gryadilga tutqich va qulflar yordamida, uning kerakli holatini ta'minlaydigan qilib mahkamlanadi.

O'toqlovchi va o'q-yoysimon tishlar begona o'tlarning ildizini kesib ketishi va tuproqni qisman yumshatishi uchun ishlatiladi. Ular tig'ining qalinligi 1,0 mm dan kamroq bo'lishi kerak. Ish jarayonida o'zi o'tkirlanib turishi va yeyilishga chidamli bo'lishi uchun tig'ga qattiq qotishma (masalan, sormayt) payvandlangan bo'ladi. Bunday tishlarning tuproqni yumshatish darajasi, ularning engashish

burchagi α ga bog'liq bo'lganligi sababli, ularni ustunga $\alpha = 12-18^\circ$ qilib bolt bilan o'rnatish mumkin.

Sug'oriladigan jo'yakdagi tuproqni yumshatish uchun, kengligi 35 mm li yumshatuvchi tishlar qo'llaniladi. Ko'pincha, bunday tishlarning ishchi qismi ikki tomonlama bo'lib, bir tomoni o'tmas bo'lib qolganda, uni 180° ga to'ntarib, ikkinchi tomoni bilan qo'yiladi. Bunday tishni ustunga engashish burchagi $\alpha = 36-40^\circ$ qilib o'rnatish mumkin.

Qatqaloqni buzish, tuproqni yumshatish va begona o'tlarni yo'qotish va himoya zonasini kamaytirish maksadida rotatsion



107-rasm. Chopiq kultivatorga o'rnatiladigan qo'shimcha ishchi

qismlar: *a* – o'g'it solgich; *b* – rotatsion yulduzcha;

d – jo'yak olgich (ikki ko'rinishda).

yulduzcha ishlatiladi. Ulardan ko'chatlarning bo'yi $30-40\text{ sm}$ ga yetgunicha foydalaniladi. Rotatsion yulduzchani barmoqlari $5-8\text{ sm}$ gacha tuproqqa botib yuradi. Agar yulduzchani barmog'i bukilgan tomonga aylantirilsa, uning ishlov berish chuqurligi ortadi. O'g'it ko'mgich yerni 16 sm chuqurlikkacha yumshatib, o'g'itlaydi. Jo'yak olgich 16 sm chuqurlikkacha ishlov berib, begona o'tlarni yo'qotib maydalash, tuproqni ko'tarib ko'chatlar tagini ko'mib ketish uchun ishlatiladi. Jo'yak olgich qanotining holatini o'zgartirib, tuproqni ko'tarib ko'mish

balandligi sozlanadi. Oziqlantirib jo'yak olgich, tuproqqa 20 sm chuqurlikkacha ishlov beradi. Sferik disklar himoya zonasini kamaytirish uchun ishlatiladi.

Chopiq kultivatorining qamrov kengligi, ishchi qismlari o'rnatilgan gryadillar oralig'i va soni, urug' ekib ketgan seyalkaning o'lchamlari bilan moslangan bo'lishi kerak.

Agrotexnik talablar. Ishlov berish sifati yuqori bo'lishi uchun kultivator dalaga sug'orilgan yerlardagi tuproq namligi 16 –18 % gacha kamayganidan so'ng kiritilgani ma'qul. Kultivatorning tishlari nam tuproqni yer betiga chiqarmasligi kerak. Tuproqni yumshatish chuqurligi tayinlanganidan $\pm(1-2)$ sm dan ortiq farq qilmasligi, begona o'tlar 98–99 % yo'qotilishi kerak.

Ko'chatlar traktor g'ildiraklari va gryadildagi ishchi qismlarga tegib shikastlanmasligi uchun ular g'ilof va to'siqlar bilan yopilishi lozim. Kultivator bilan ishlov berganda shikastlangan ko'chatlarning miqdori 1,0 % dan oshmasligi kerak. Ish vaqtida turli sabablarga ko'ra, gryadilni yon tomonlarga burilishi 1–2 sm dan oshmasligi uchun uni biki o'rnatish lozim.

O'toqlovchi tish tig'ining 0,4–0,5 mm dan oshmasligi, oziqlantirish uchun solinayotgan o'g'it miqdori va uni ko'mish chuqurligining farqi tayinlanganidan $\pm 10-15$ % dan ortiq bo'lmasligi kerak.

Umuman olganda, kultivatordan foydalanishda mahalliy tuproq sharoiti birinchi o'rinda e'tiborga olinishi lozim.

Chopiq kultivatorining tuzilishi (108- rasm). Kultivator qismlari maxsus chopiq traktorining oldi (oldingi seksiyasi) va orqa (orqa seksiyasi) tomonlariga o'rnatiladi.

Kultivatorning oldingi seksiya ramasi 3, traktorning o'ng va chap tomonidagi lonjeronlariga o'rnatiladi. Rama 3 ga pasaytirgich orqali seksiyaning to'rt bo'g'inli (parallelogrammsimon) osish mexanizmi 10 biriktirilgan. Ularga, o'z navbatida, gryadillar o'rnatiladi. Gryadillarga ishchi qismlar mahkamlanadi.

Kultivatorga beshta o'g'itlash apparati 4 (ularning ikkitasi oldi, uchtasi — orqa seksiyalarda)lar o'rnatilgan.

Gidrosilindrning ta'sirida ko'tarish vali burilib, tortqilar orqali ikki elkali richag ko'targich 6 yordamida jilovdagi sirpangichni yuqoriga ko'taradi. Sirpang'ich jilovga mahkamlangan shayba 12 ga tiralib, uni jilov bilan birgalikda yuqoriga ko'taradi. Jilov esa gryadil 12 ni va unga o'rnatilgan ishchi qism 9 larni yuqoriga ko'taradi. Gryadilni yer yuzasiga nisbatan muayyan balandlikda ko'tarib yurib, ishlov berish chuqurligini me'yorida ushlab turish uchun tayanch g'ildirakcha 16 lar xizmat qiladi.

Ishlov berish chuqurligini o'zgartirish uchun ishchi qism ustunini gryadilga mahkamlaydigan qulflar echilib, uning g'ildirakchaga nisbatan balandligi o'zgartiriladi.

Tirakning joyini jilov bo'ylab o'zgartirib, prujinaning siqilish darajasini o'zgartirish mumkin. Prujinaning siqilish kuchi jilov orqali gryadilga, unga o'rnatilgan qismlarga uzatilib, ularni tuproqqa botirishga va tuproqning qarshilik kuchi (zichroq yerlarda) o'zgarib qolsa, ishchi qismlar ko'tarilib ketib, tayinlangan ishlov berish chuqurligi kamayishining oldi olinadi.

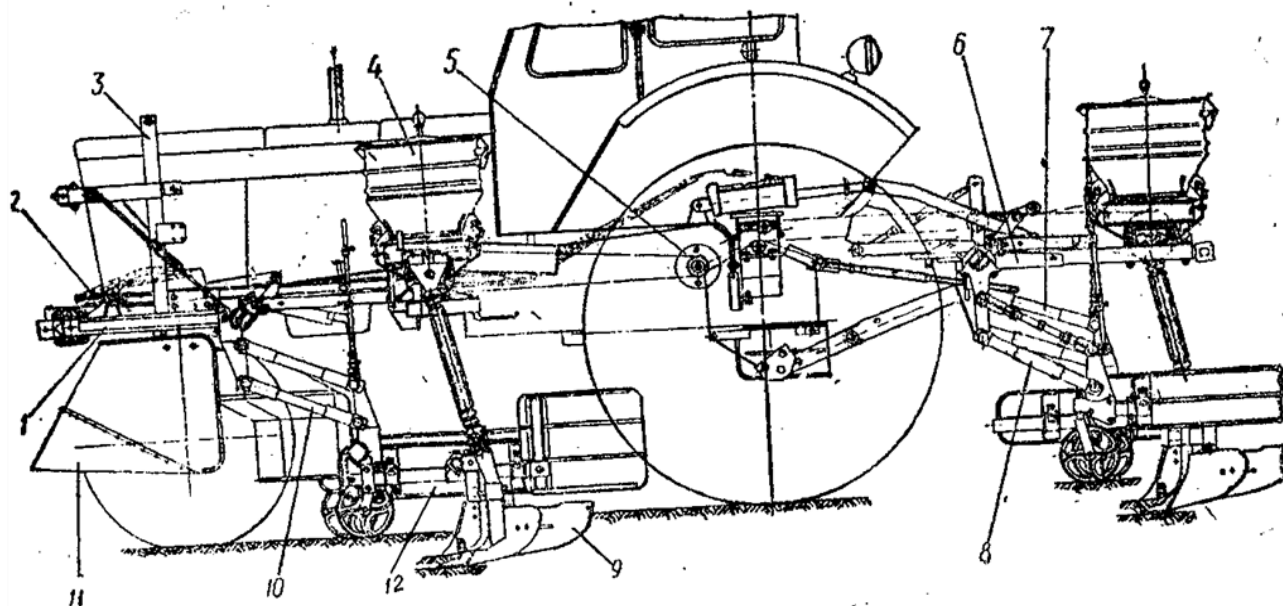
Ishchi qismlarni joylashtirish tartibi ular bajaradigan texnologik jarayonga qarab aniqlanadi. Kultivator ishchi qismlarini bir yo'la to'g'ri joylashtirish uchun maxsus shablondan foydalaniladi (109- rasm). Shablon betonlanib tayyorlangan tekis maydonchada chizilgani ma'qul. Traktor shablon ustiga chiqarilib, gryadil va ishchi qismlar rasmda ko'rsatilganidek o'rnatiladi.

Vertikal tekislikda tishlar har bir gryadilda alohida-alohida o'rnatiladi. Shu maqsadda, gryadil g'ildirakchasining ostiga qalinligi tishlarni tuproqqa maksimal botirish chuqurligiga teng bo'lgan taglik qo'yiladi. Ishchi qismlarni kerakli chuqurlikka o'rnatishda, gryadil bo'ylama gorizontol holatda bo'lishi lozim. Tishning uchi g'ildirakcha tegib turgan sathga nisbatan berilgan chuqurlikka tushirilib, uning ustuni qulf yordamida mahkamlanadi.

Ishchi qismlari shablon yordamida joylashtirilgan agregatning ishi dalada tekshirib ko'riladi va zarur bo'lsa, o'zgartirishlar kiritiladi.

Gryadilga ishchi qismlar muayyan ketma-ketlikda o'rnatiladi.

Birinchi qatorda yulduzcha yoki disklar oʻrnatiladi. Rotatsion yulduzchalar gʻoʻza qatori oʻqiga eng yagʻin masofada (3–5 sm) qoʻyilib, himoya zonasini keskin toraytirish imkoniga ega boʻlinadi. Birinchi kultivatsiyada yulduzcha 3–5 sm, keyingilarida — 5–8 sm chuqurlikka oʻrnatiladi.

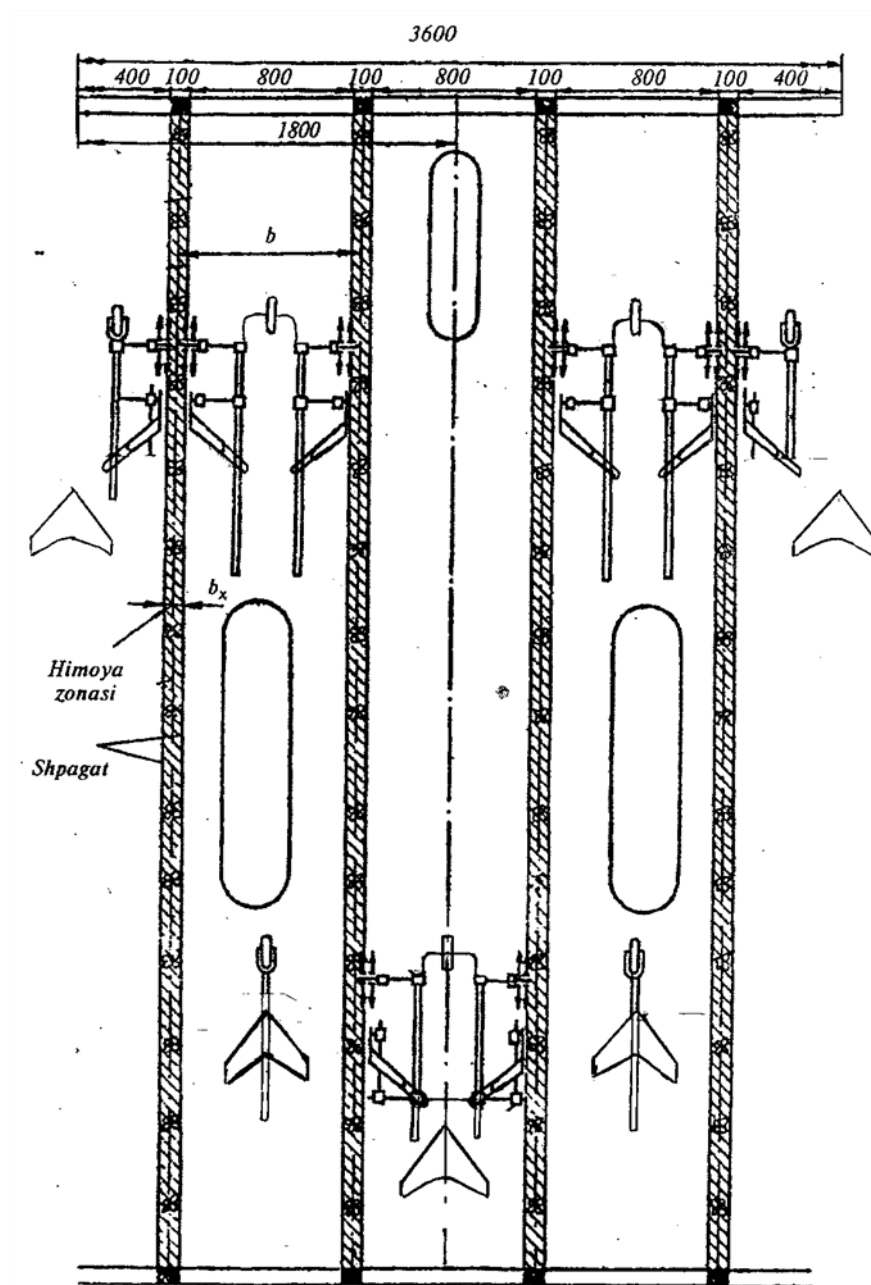


108-rasm. Chopiq kultivatorining yon koʻrinishi

Tuproqʻi zich boʻlgan yerlarni kultivatsiya qilishda rotatsion yulduzchalar oʻrniga sferik disklar ishlatilgani maʼqul, chunki ular oʻtkir tigʻi bilan zich yerni tilib, himoya zonasini chegarasini aniqlab beradi. Natijada, orqada kelayotgan boshga tish taʼsirida ajratilib olinayotgan katta kesaklar koʻchat ildizlari joylashgan tuproqni koʻchirmaydi, ildizlarni shikastlantirmaydi. Bundan tashqari, tuproqqa botgan diskarni yon tomonga surish qiyin boʻlganligi sababli, ular zich tuproqlarda gryadilning koʻndalang yoʻnalishida surilishiga yoʻl qoʻymasdan, toʻgʻri yoʻnalishdan burilmay yurishini taʼminlaydi. Sferik disklar koʻchatlar qatorining oʻqidan 6–8 sm masofada (bu himoya zonasining yarmidir) va 6–8 sm chuqurlikda oʻrnatish kerak.

Ekinzorni kultivatsiyalashda himoya zonasini kamaytirishga intilish kerak.

Gryadildagi ikkinchi qatorga, disk yoki rotatsion yulduzchadan soʻng, yassi oʻtoqlovchi tishlar koʻchat qatori oʻqidan 10 sm qoldirib va 6–8 sm chuqurlikda oʻrnatiladi.



109-rasm. Kultivator ishchi qismlarini 90 sm qator oraligʻiga joylashtirish shabloni.

Uchinchi qatorda, o'toqlovchi tishlardan so'ng, o'q-yoysimon tish jo'yakning o'rtasida 12–14 sm chuqurlikda o'rnatiladi.

O'g'itlash soshnigi eng oxirida, tuproqni yumshatilgan joydagi qatorga o'rnatiladi.

Agar asosiy vazifa tuproqni yumshatish bo'lsa, kichik yumshatuvchi tishlarning har birini 4–6 sm chuqurlikda jo'yak profiliga moslab pog'onalab o'rnatib, ishlov berish maqsadga muvofiqdir.

Ish qismlarni gryadilda joylashtirishda quyidagi qoidalarga rioya qilish kerak:

1. Ekin qator oralig'idagi tuproqqa ishlov berib, qo'l mehnati sarfini kamaytirish maqsadida himoya zonasini ko'chatlar ildiziga zarar tegmaydigan qilib, kamaytirishga intilish kerak.

2. Jo'yak chetida, ya'ni ko'chatlarga yaqin joylashgan ishchi qism eng sayoz, jo'yak o'rtasidagi tish esa eng katta chuqurlikka o'rnatilib, qolganlari esa — jo'yakning profili (ko'ndalang kesimini shakli) ga moslab, pog'onalab joylashtiriladi.

3. Gorizontal yo'nalishda esa begona o't ildizlarini to'liq kesib ketishi uchun o'toqlovchi va universal (o'q-yoysimon tishlar) qamrov kengliklari o'zaro $+ \Delta b$ ga qoplanadigandek joylashtiriladi.

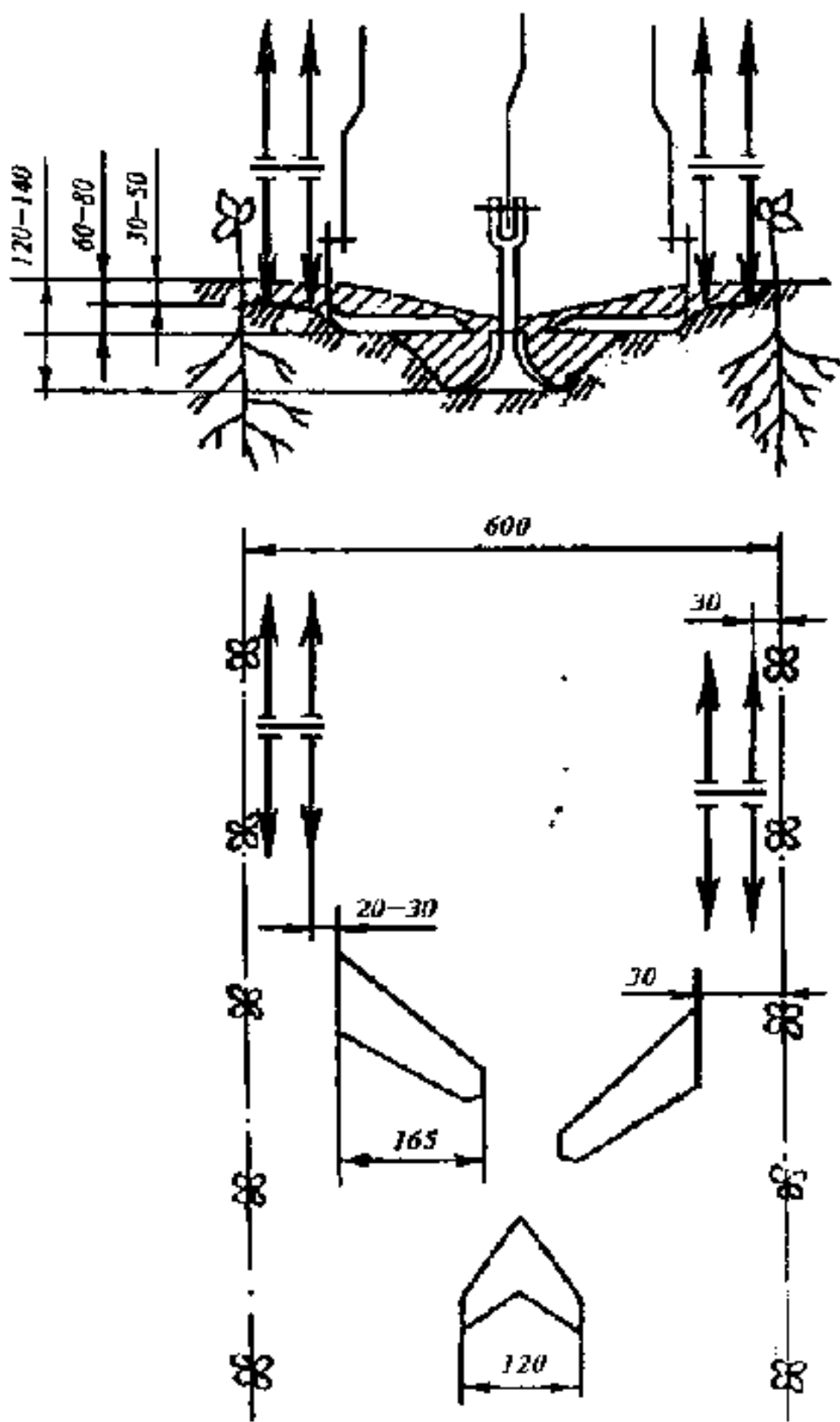
4. Har qanday tishni yerga ishlov berish chuqurligini tayinlashda mahalliy tuproq xususiyatlarini e'tiborga olish kerak.

Qator oralig'i 60 va 90 sm bo'lgan paxtazordagi begona o'tlarni yo'qotish va tuproqni qisman yumshatish maqsadida kultivator ishchi qismlarini har bir jo'yakda joylashtirish sxemasi 110, 111, 112, 113, 114, va 115 - rasmlarda keltirilgan.

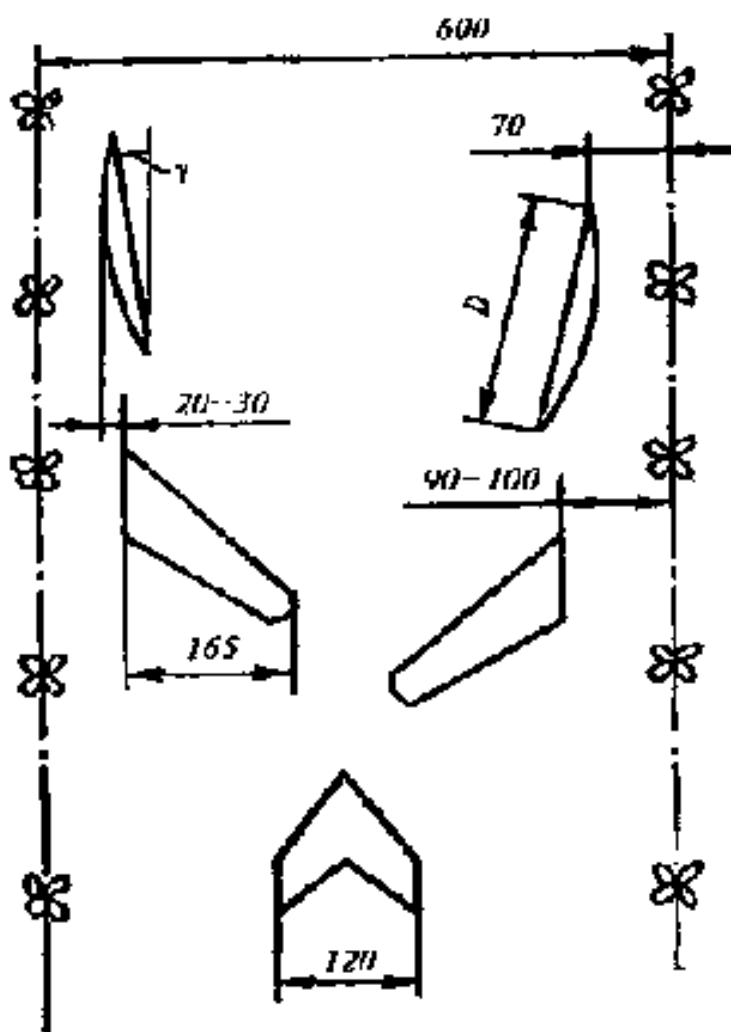
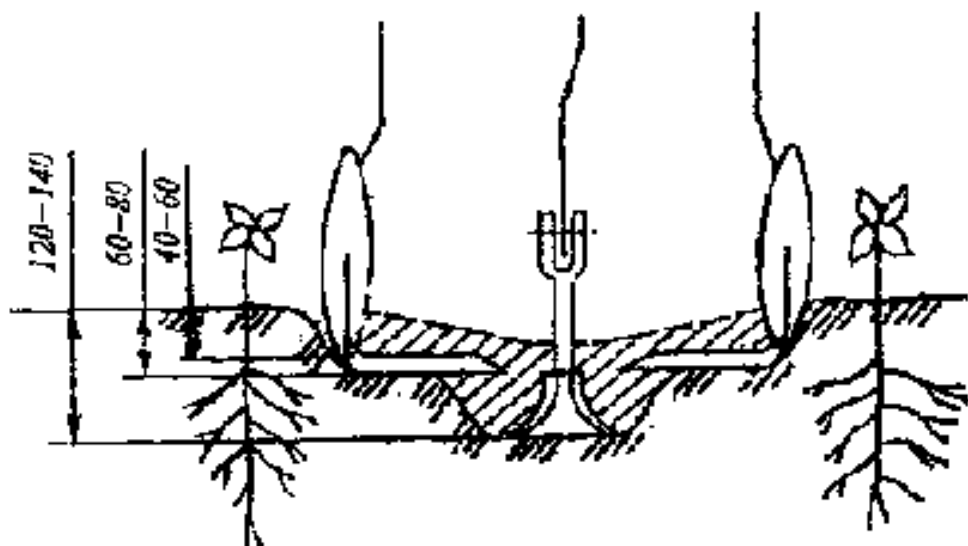
Mineral o'g'it berib ekinni oziqlantirish uchun kultivatorga unga likopsimon **o'g'itlash apparatlari** o'rnatiladi.

O'g'itlash apparati (110- rasm) bunker 2, ustki sidirgich 3, konusli silindr 4, halqasimon shesterna 5, asos 6, tushirgich 7, nov 8, qopqoq 1 lardan iborat.

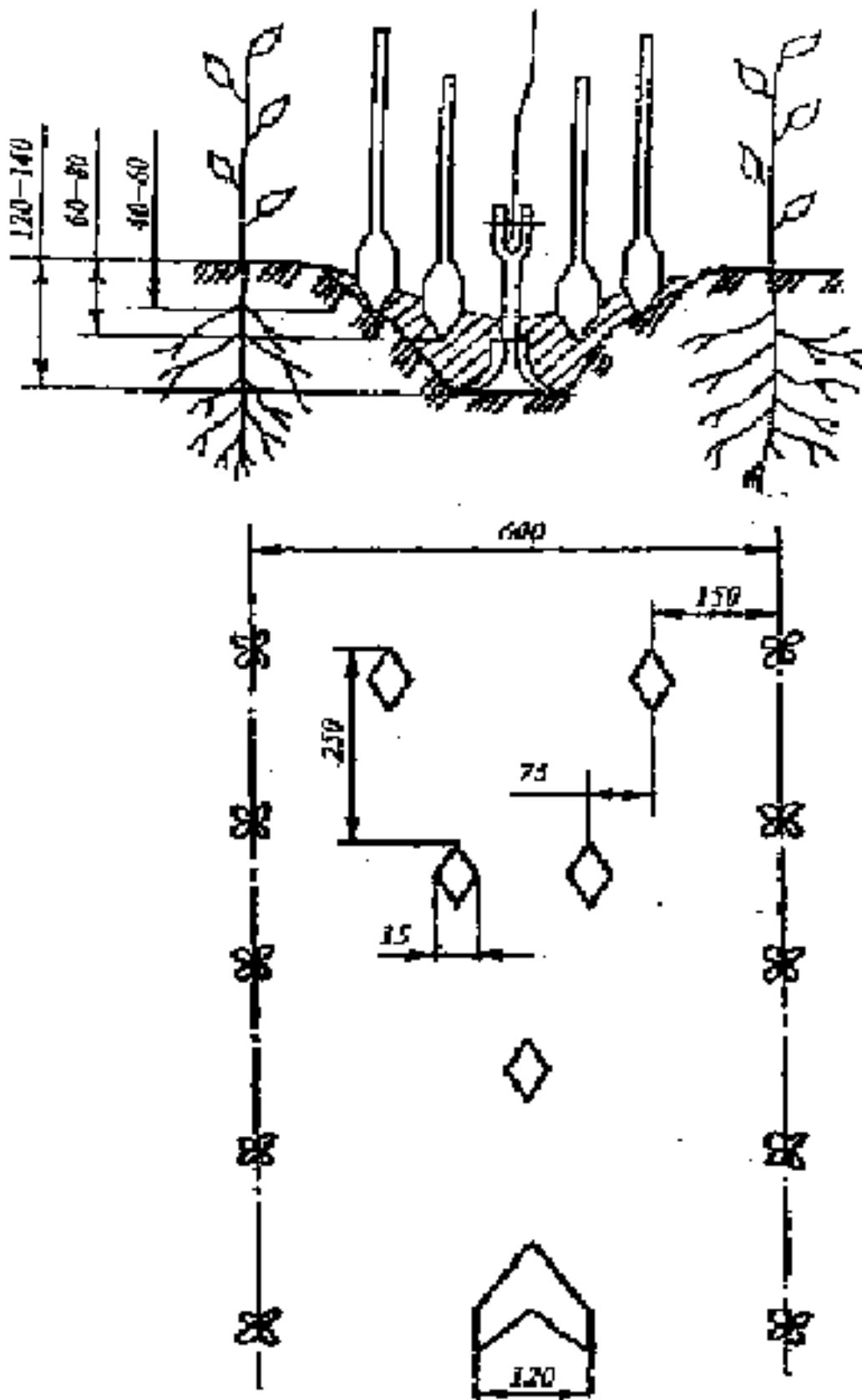
Likop 9, asos 6 ichiga payvand qilinib, uning o'rtasidagi teshikka tushirgich 7 va ustuncha 10 o'rnatilgan. Liko 9 bilan asos 6 orasida aylanasimon tirqish 11 paydo bo'ladi. Tirqish 11 orqali o'g'it, nov 8 ga tushib turadi. Nov 8 tushayotgan o'g'it oqimini bir yoki ikki bo'lakka ajratib, o'g'it o'tkazgichlarga yo'naltiradi. Tushirgich 7 lar konussimon shesterna 5 yordamida uzluksiz aylantirib turiladi. Asos 6 ga simmetrik holatda ikkita vtulka 12 o'rnatilgan bo'ladi.



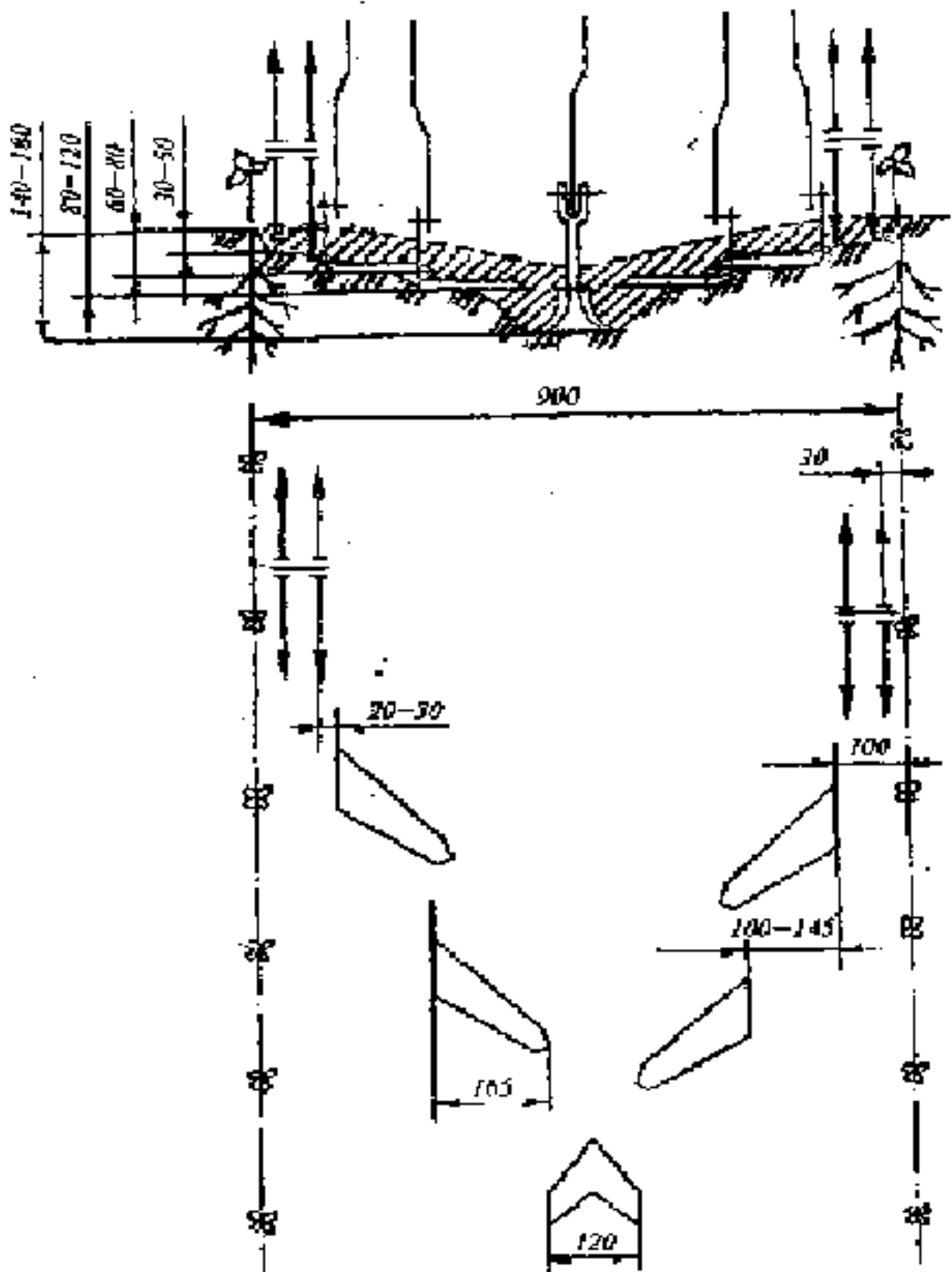
110-rasm. 60 sm bo'lgan qator oralig'iga rotatsion yulduzcha, o'toqlovchi va chuqur yumshatuvchi tishlarni joylashtirish.



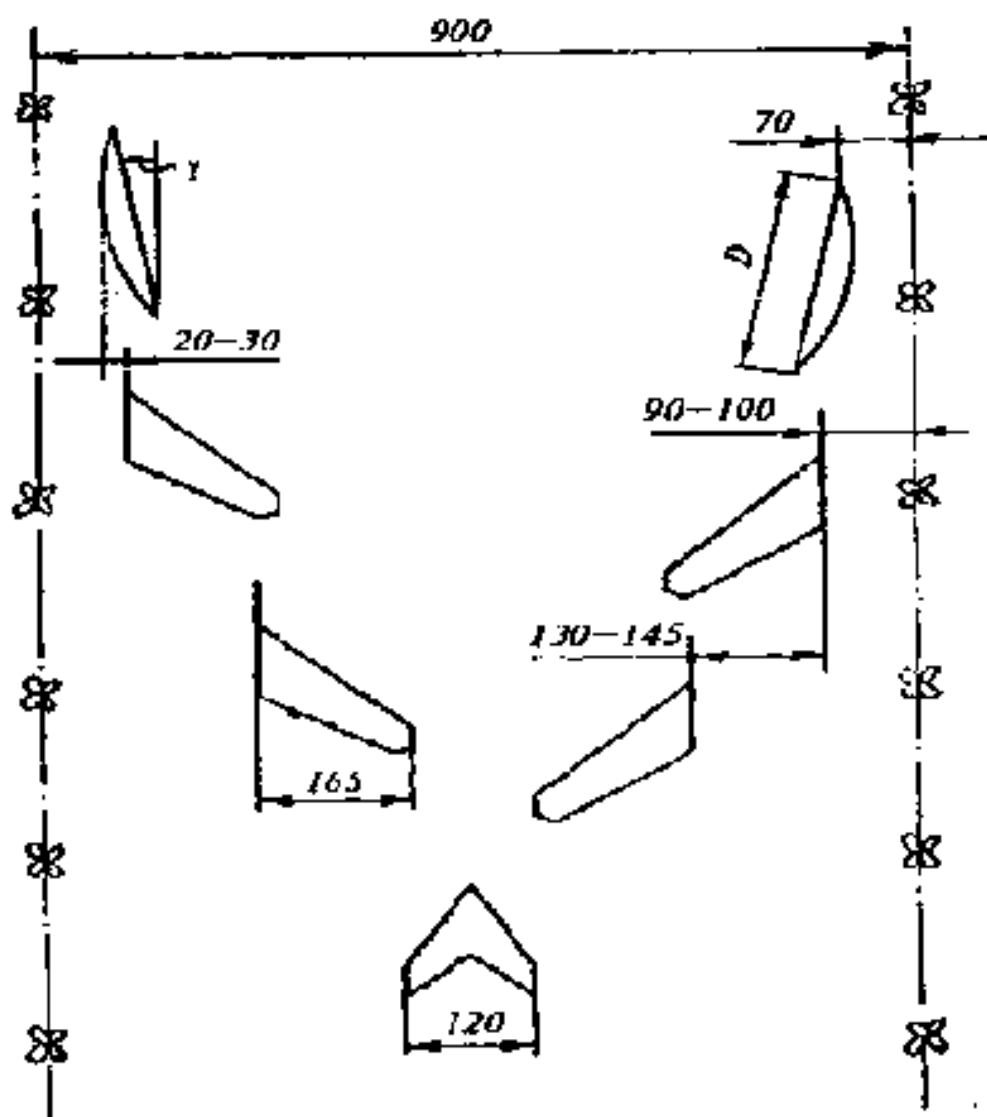
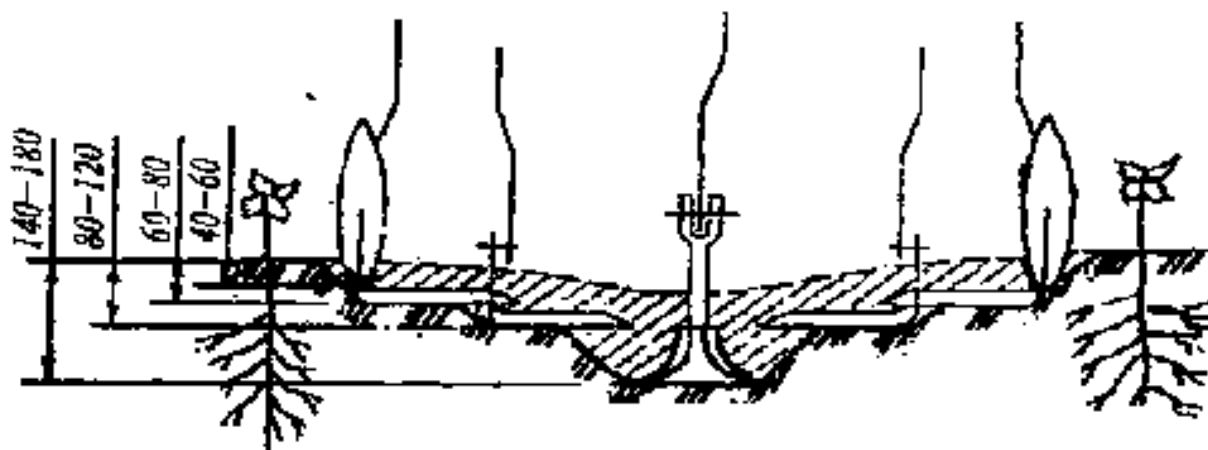
111-rasm. 60 sm bo'lgan qator oralig'iga sferik disk o'toqlovchi va chuqur yumshatuvchi tishlarni joylashtirish.



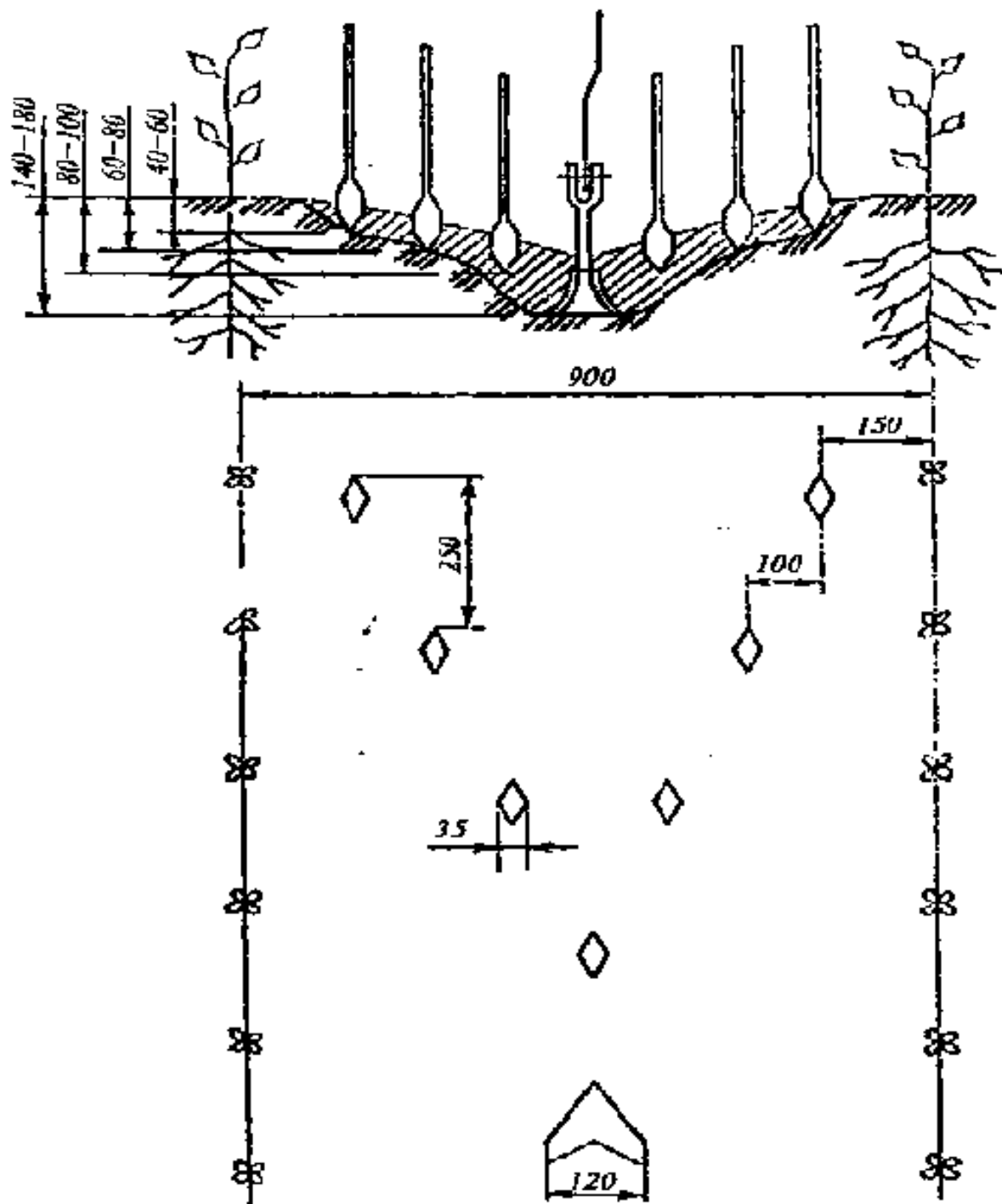
112-rasm. 60 sm bo‘lgan qator oralig‘iga pog‘analab yumshatish sxemasi.



113-rasm. 90 sm bo'lgan qator oralig'iga rotatsion yulduzcha, o'toqlovchi va chuqur yumshatuvchi tishlarni joylashtirish.



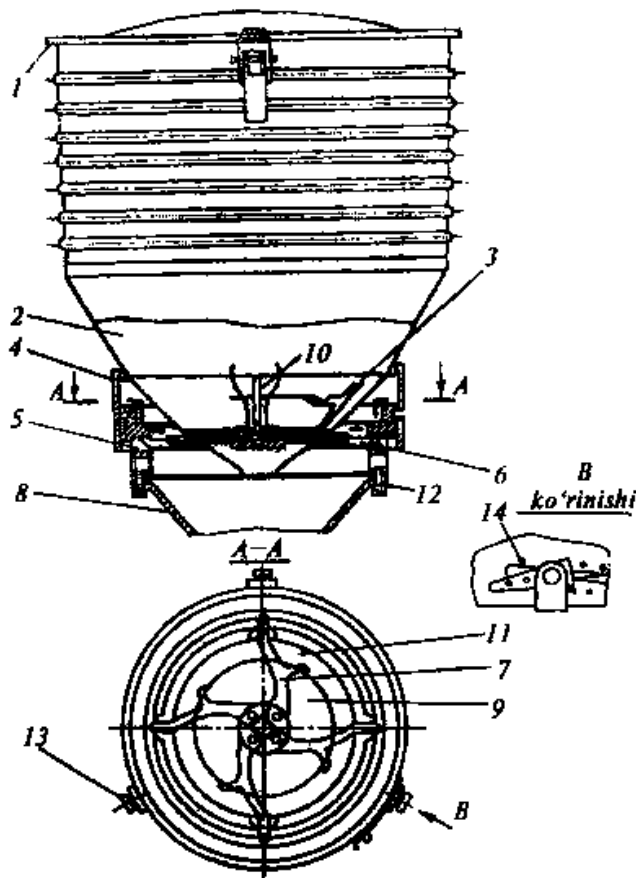
114-rasm. 90 sm bo'lgan qator oralig'iga sferik disk, o'toqlovchi va chuqur yumshatuvchi tishlarni joylashtirish.



115-rasm. 90 sm bo'lgan qator oralig'iga pog'analab yumshatish sxemasi.

Silindr 4 da vint chizig'iga o'xshagan uchta ensiz va cho'ziq o'yiqlik uyacha yasalgan bo'lib, ularga tayanch boltlarining bo'sh uchlari kirib turadi. Bunker 2, silindr 4 ga sharnirli ulangan, shu sababli unga nisbatan ag'darilib ochiladi. Silindr 4, bunker bilan birgalikda vertikal o'q atrofida ma'lum burchakka erkin burilish

imkoniga ega. Shu burilish hisobiga konusning pastki cheti bilan likop 9 orasidagi o'g'itni to'kish tirqishini o'zgartirib, o'g'it sepish me'yori sozlanadi.



116 – rasm. **O'g'itlash apparati:** 1- qopqoq; 2- bunker; 3- ustki sidirgich; 4- konusli silindr; 5- halqasimon shesterna; 6- asos; 7- tushirgich; 8- nov; 9- likop; 10- ustuncha; 11- aylana bo'ylab tirqish; 12- vtulka; 13- fiksator o'qi; 14- teshik.

Asos 6 da (116- rasmdagi B ko'rinish) fiksator o'rnatilgan bo'lib, uning bo'rtiq tishi silindr 4 dagi teshik 14 larga kiritilsa, silindrni o'z-o'zidan aylanib ketishdan saqlab turadi. 14 — teshiklarning har biri o'g'itlashning ma'lum me'yorini ta'minlaydi.

Traktor QOVIDan kelayotgan harakat ustuncha 10 orqali sidirgich 3 ni aylantiradi. Sidirgich ta'sirida o'g'it konus 4 ning teshigi orqali tushirgich 7 ga tushadi. Tushirgich 7 lar aylanishi hisobiga o'g'itni konusning pastki cheti bilan likop orasidagi aylanasimon tirqishdan siqib chiqaradi. Chiqqan o'g'it o'g'it

o'tkazgichlarga yo'naltiriladi. O'g'itni bevosita tuproqqa aralashtirish uchun esa kultivator gryadillariga ikkitadan o'g'it ko'mgich o'rnatiladi.

Qator oraliq'i 60 sm bo'lgan paxtazorga ishlov berishda o'g'it ko'mgichlarni gryadilga birinchi kultivatsiyalash uchun ko'chatlar qatoridan 15–18 sm oraliq'ida 12–14 sm chuqurlikka, ikkinchi kultivatsiyalash uchun 18–20 sm oraliqda 12–14 sm chuqurlikka o'rnatish tavsiya qilinadi. Eng so'nggi oziqlantirishda ko'mgichni qatorlar o'rtasiga o'rnatish lozim.

Qator oraliq'i 90 sm bo'lgan yerlarda birinchi kultivatsiyalashda ko'mgichni qatordan 15–18 sm masofada, ikkinchi kultivatsiyada — 20–22 sm oraliqda, eng so'nggi kultivatsiyada 28–30 sm masofada 12–14 sm chuqurlikda o'rnatgan ma'qul bo'ladi.

Kultivatorga o'rnatilgan o'g'itlash apparatlarini tayinlangan miqdordagi mineral o'g'itni yerga solishga quyidagicha sozlanadi. Ekin qator oraliq'ining kengligi b bo'lgan yerga n qatorli kultivator bilan gektariga tayinlangan o'g'it miqdori Q ni joiz bo'lgan ($\pm 8\%$) aniqlikda solishni ta'minlash uchun avvaliga, l metr yo'lni (masalan, $l = 10$ m) bosib o'tganida hamma apparatlar to'kkan o'g'it miqdori q ni aniqlash kerak. Shu maqsadda, hamma o'g'it o'tkazgichlar ko'mgichlardan ajratilib olinadi va ularga xaltachalar kiydirilib qo'yiladi. Kultivator o'g'itlagichini ishga qo'shib, traktorni $l = 10$ m masofaga yurgizib, to'xtatiladi. Xaltachalarga tushgan o'g'itni tarozida alohida-alohida tortib, o'g'it farqi $\pm 10\%$ gacha bo'lsa miqdorlagichlar to'g'ri sozlangan hisoblanadi. Bunga erishilganidan so'ng, l masofada hamma o'g'it o'tkazgichlardan to'kilgan o'g'it 3–5 marta o'lchanib, uning o'rtacha miqdori q aniqlanadi. Keyin bir gektarga sochilayotgan o'g'it miqdori Q hisoblab chiqiladi:

$$Q = 10000 \frac{q}{n \cdot b \cdot l}, \text{ kg/ga} \quad (61)$$

Namunaviy test savollari

1. Qanday maqsadda tirma tishining ko'ndalang kesimiga turli shakl beriladi?
2. Qanday maqsadda shudgorlangan yerga tirma bilan ishlov beriladi?
3. Tirma tishlari izlari bir xil oraliqda bo'lmasa, nimaga ta'sir qiladi?
4. Tirma tishi ta'sirida tuproq qanday shaklda yumshatiladi? Uni qayerda e'tiborga olish kerak?
5. Qanday maqsadda o'yiqlik bilan tuproqqa ishlov beriladi?
6. Diskning hujum burchagi qanday ahamiyatga ega?
7. Disklar oralig'ida yumshatilmagan qoladigan do'ngachalar balandligi nega cheklanadi?
8. Qanday vaziyatda g'ildirak toyib yoki sirpanib yumalanadi?
9. Qanday sababga ko'ra seyalka g'ildiragining sirpanish koeffitsiyentini kamaytirishga intiladi?
10. G'ildirak nuqtalarining aylanish markazi qanday joylashgan bo'ladi?
11. Qanday sababga ko'ra ayrim g'ildirak to'g'ini oldida tuproq uyumlanib qoladi?
12. Qanday sababga ko'ra yirik kesakli yerlarda ishlaydigan mashina g'ildiragini diametri kattaroq qoyiladi?
13. G'ildirak to'g'inini eni qanday talabga javob berishi kerak?
14. G'ildirak diametrining katta-kichik bo'lishi qanday omilga bog'liq?
15. Yonlanma kuch ta'sirida ishlaydigan g'ildirak to'g'inini nima bilan farqlanadi?
16. Qanday vaziyatda seyalka miqdorlagichini g'ildirak aylantira olmasdan qoladi?
17. G'ildirakning sirpanib harakatlanishini kamaytirish maqsadida qanday tadbir qilinadi?
18. G'ildirakning sudrashga qarshiligi qanday omillarga bog'liq?

19. Nega pnevmatik shina kiydirilsa, g'ildirakning sudrashga qarshiligi kamayadi?
20. G'ildirak izining chuqurligi qanday ahamiyatga ega?
21. Qanday vaziyatda freza pichog'i yuqaroq tuproq qirindisini oladi?
22. Nega freza pichog'ining trayektoriyasi uzaytirilgan sikoida shaklida bo'lgani ma'qul?
23. Freza kinematik rejimi qanday ahamiyatga ega?
24. Nega freza pichog'ining tezligi cheklangan bo'ladi?
25. Qanday sababga ko'ra kultivator tishlari parallelogrammsimon mexanizm osigichiga osilgani ma'qul hisoblanadi?
26. Kultivator tishining ishlov berish chuqurligi qanday o'zgartiriladi?
27. Qanday maqsadda har qanday mashina pichoqlari sirpanib kesadigan qilinadi?
28. Nima sababdan sirpanib kesishda pichoq tig'i go'yo o'tkirroq bo'lgandek seziladi?
29. Sirpanib kesishga erishish uchun qanday tadbir ko'riladi?
30. Qanday maqsadda kultivator tishi prujinasimon ustunga o'rnatiladi?
31. Qanday vaziyatda chizel kultivatordan foydalanish ma'qul bo'ladi?
32. Nima maqsadda kombinatsiyalashtirilgan agregatlar bilan tuproqqa sayoz ishlov beriladi?
33. Chopiq kultivatori tishlari orasidagi himoya zona nima maqsadda qoldiriladi?
34. Chopiq kultivator tishlarining ishlov berish chuqurligi qanday o'zgartiriladi?
35. Chopiq kultivatori tishlarining chuqurligi qanday vaziyatda pog'onalanganda o'rnatiladi?

III BOB. O'G'ITLASH MASHINALARI

Dehqonchilikda olinadigan hosil, ekinning tuproq tarkibidagi har xil moddalarni o'zlashtirib, so'rib olishi hisobiga yetishtiriladi. Natijada tuproq tarkibidagi organik va mineral moddalar yildan yilga kamayib boradi. Tuproqning unumdorligini tiklash uchun unga muntazam ravishda turli o'g'itlar solib turish talab qilinadi. Solinadigan o'g'itlar tarkibidagi o'simlikning rivojlanishi uchun kerak bo'ladigan fosfor, kaliy, azot, uglerod va boshqa elementlar bo'lishi kerak.

1 – §. O'g'itlar tavsifi

O'g'itlar **mineral, organik** va **organik-mineral** aralashma kabi turlarga bo'linadi.

Mineral o'g'itlar sun'iy usulda tayyorlanib, u bir yoki bir nechta kimyoviy elementlardan tarkib topadi. Bu elementlarni o'simlik oson o'zlashtirib oladi. O'g'it tarkibida birgina kimyoviy element bo'lsa, oddiy o'g'it hisoblanadi, agar o'g'itning tarkibida azot, fosfor, kaliy va boshqa elementlari bo'lsa, u *to'la* yoki *murakkab o'g'it* deyiladi.

Fosforli o'g'itlar – oddiy yoki ikkilamchi superfosfat granula (dona)langan hamda kukunlangan ko'rinishda tayyorlanadi. Uning gigroskopligi past bo'lib, nam havoda saqlansa ham bir-biriga yopishib qotib qolmaydi.

Kaliyli o'g'itlar – kaliy xloridi, kaliy tuzlari ko'rinishida tayyorlanadi. Ular havodagi namlik ta'sirida qotib qolishi mumkin. Ular dalaga sochilganda oldin maxsus mashinalarda maydalab olinadi.

Azotli o'g'itlar – ammiakli selitra, karbamidning gigroskopligi yuqori bo'lib, ular tezda qotib qoladi. Ammoniy sulfat va xlorli ammoniy xloridining gigroskopligi kamroqdir. So'nggi vaqtda suvsiz ammiak, ammiakli suv kabi suyuq o'g'itlar keng tarqalmoqda. Ulardan suvsiz ammiak o'ta arzon bo'lganligi sababli ko'proq ishlatiladi. Bu o'g'it atmosfera bosimida – gaz, 2,0 MPa bosim ostida – suyuqlikka aylanadi. Uni suyuqlik ko'rinishida maxsus sisternalarda olib yuriladi.

Kompleks o'g'itlar – (nitrosfoska, ammosfos, kaliy selitrasi) tarkibida bir nechta kimyoviy elementlar bo'lib, ballast aralashmalari ozdir. Kompleks o'g'itlar suyuq holda ham tayyorlanadi.

Mikro o'g'itlar – tarkibida bo'r, mis, rux, kobalt, molibden kabi elementlar bo'ladi.

Organik o'g'itlar – asosan, chorvachilik fermalardan olinadigan go'ng chirindisi, go'ng shiltasi hamda turli kompostlardan iborat.

O'g'itlarning xossalari. O'g'itni dalaga sochish uchun mashinalar turini to'g'ri tanlashda uning fizik-mexanik xossalarini e'tiborga olish kerak. O'g'itning eng muhim xossasi uning to'kiluvchanligidir. To'kiluvchanlik darajasini tabiiy uyumlanish burchagi ψ bilan baholash mumkin. Mineral o'g'itlar uchun $\psi = 30^\circ - 55^\circ$ bo'ladi. Gigroskopligi yuqori bo'lgan o'g'itlar dalaga sepilishidan oldin maydalanib, to'kiluvchanligi tiklanadi. O'g'itlarning po'lat tunuka bilan ishqalanish burchagi $\varphi = 27^\circ - 45^\circ$ (ishqalanish koeffitsienti $f = 0,5 - 1,0$) bo'ladi.

Kukunsimon o'g'itning tabiiy uyumlanish burchagi $\psi < 35^\circ$ bo'lgani uchun, u solingan idishining tubidagi teshikdan erkin to'kila oladi. Shu sababli, bunday o'g'itni me'yorlab sochish uchun kalibrlangan tirqishdan foydalanadigan mashina tanlanishi kerak. $\psi = 40^\circ$ bo'lsa, o'g'itni idish devori ustidan oshirib tushirish hisobiga sohadigan miqdorlagich ishlatiladi. $\psi \geq 90^\circ$ bo'lganda o'g'it idishdagi teshikdan mutlaqo to'kilmay qoladi, shu tufayli uni sochishda ustidan sepadigan miqdorlagich tanlanadi. Bunday miqdorlagichning tubi yuqoriga siljib, o'g'itni uzluksiz yuqoriga uzatib turadi. O'g'it qatlami ustiga o'rnatilgan ishchi qism uni me'yorlab sochib beradi.

Chiriganlik darajasiga qarab, organik o'g'itning tabiiy uyumlanish burchagi $\psi = 40 - 50^\circ$, po'lat bilan ishqalanish burchagi $\varphi = 40 - 45^\circ$ bo'ladi.

Suyuq azot o'g'itlari quritilganiga nisbatan bir necha marta arzon, ammo u bilan ishlash xavflidir: suvsiz ammiak zaharli va portlashga moyildir. Atmosfera bosimi va hatto atrof - muhitning musbat haroratida ham tez bug'lanadi (qaynash harorati minus 33°) shu sababli, suvsiz ammiak uchun maxsus mashinalardan foydalanish tavsiya qilinadi.

O'g'itlash usullari. Yerga o'g'itlar ekishdan oldin (asosiy), ekish vaqtida, ekishdan keyin (oziqlantirishda) solinadi. Asosiy o'g'itlashda organik o'g'itning yillik me'yori to'liq, mineral o'g'it yillik me'yoring yarmidan ortiqroq qismi dalaga sochilib, tuproqqa ishlov beradigan mashinalar (freza, plug, kultivator, tirma...) yordamida 10–20 sm chuqurlikkacha tuproq bilan aralashtiriladi. Ekish vaqtida esa o'g'it universal seyalka yordamida urug' bilan bir vaqtda, ammo keyinchalik nihol ildizi kuymasligi uchun urug'larga nisbatan 5–10 sm chuqurroq yoki urug'lardan yon tomonga 5-10 sm surib solinadi. Ekinni oziqlantirish uni sug'orishdan oldin bajariladi.

O'g'itlashga oid usulni bajarish uchun o'g'itni maydalaydigan, uni yoppasiga sepadigan, o'simlik qatoriga nisbatan uzluksiz yoki lokal joylarga o'g'it soladigan mashinalardan foydalaniladi. Yer yuzasiga mineral o'g'itni yoppasiga sochish uchun seyalkalar, markazdan qochirma sochgichlar, go'ng sochgichlar va shilta sepgichlar ishlatiladi.

Suyuk ammiakli o'g'itlarni ensiz ariqcha yasab, unga quyib, zudlik bilan 10–15 sm qalinlikdagi tuproq bilan ko'mish kerak, aks holda uning ko'p qismi havoga uchib ketadi.

Agrotexnik talablar. Yerga solinayotgan mineral o'g'itning bir-biriga yopishib qolgan bo'laklari 1–5 mm zarrachalarga aylantirib maydalangan bo'lishi, namligi 15 % dan ortiq bo'lmasligi kerak. Mashinalar mineral o'g'itni 50–1000 kg/ga, organik o'g'itni esa 5–60 t/ga sepa oladigan bo'lishi kerak. Mashina o'g'itni tayinlangan chuqurlikka ko'mishni (farqi $\pm 15\%$) ta'minlashi kerak. Foydali elementlari parchalanmasligi uchun mineral o'g'it sepilganidan so'ng 12 soat, organik o'g'it esa 2 soat ichida tuproqqa ko'milishi lozim.

Yer betiga sochilgan o'g'it kuchini kamaytirmaslik uchun, tezda tuproqqa aralashtirib ko'mish lozimdir.

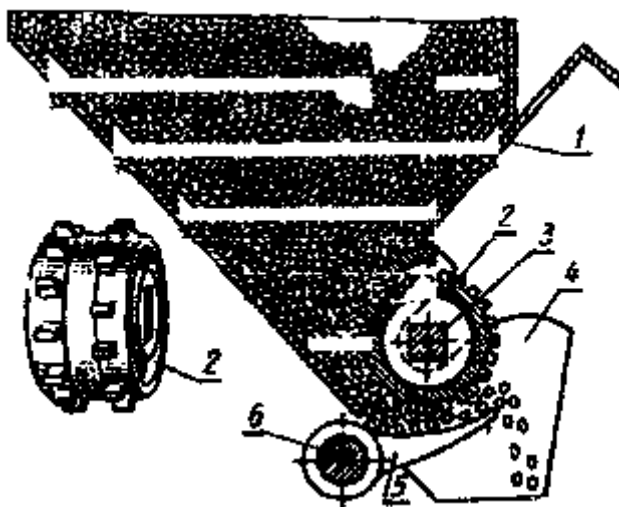
2 – §. O'g'it miqdorlagichlar

Har qanday o'g'itlash mashinasiga qo'yiladigan talablarning eng muhimi, maydonga tayinlangan miqdordagi o'g'it solinishini ta'minlashdir. Bu ishni o'g'it miqdorlagichlar bajaradi. Sepiladigan mineral o'g'it turiga qarab, miqdorlagichlar **mexanik, pnevmatik** va **gidravlik** turlarga bo'linadi.

Mexanik miqdorlagichlarning **shtift (tish)li g'altaksimon, likopsimon, disksimon** va **transportyorli** turlari keng tarqalgan. Ular oz ko'lamdagi o'g'itlarni me'yorlab berish uchun qo'llaniladi.

Shtiftli g'altaksimon o'g'it miqdorlagich (117-rasm) seyalkalarda ishlatiladi. Uning qutisining ichida g'altak 2, uni aylantiradigan val 3, g'altakning pastida taglik 5 o'rnatilgan bo'ladi. Seyalkadagi hamma tagliklarni maxsus o'q 6 yordamida birmuncha burib, taglik bilan g'altak orasidagi tirqishni o'zgartirish ko'zda tutilgan.

Bu tirqish kengligi granulalarning o'lchamlariga moslanib qo'yiladi. O'g'itlash miqdori g'altakning aylanish tezligini va suriladigan qopqoq 1 yordamida g'altakka o'g'it tushadigan darcha ko'zini o'zgartirish hisobiga sozlanadi. O'g'it miqdorlagichning texnologik ish jarayoni quyidagi tartibda bajariladi. Qutidagi o'g'it darcha orqali g'altakka o'zi tushadi. Aylanayotgan g'altak tishlari o'g'itni taglik bo'ylab surib, o'g'it o'tkazgichga tushiradi.



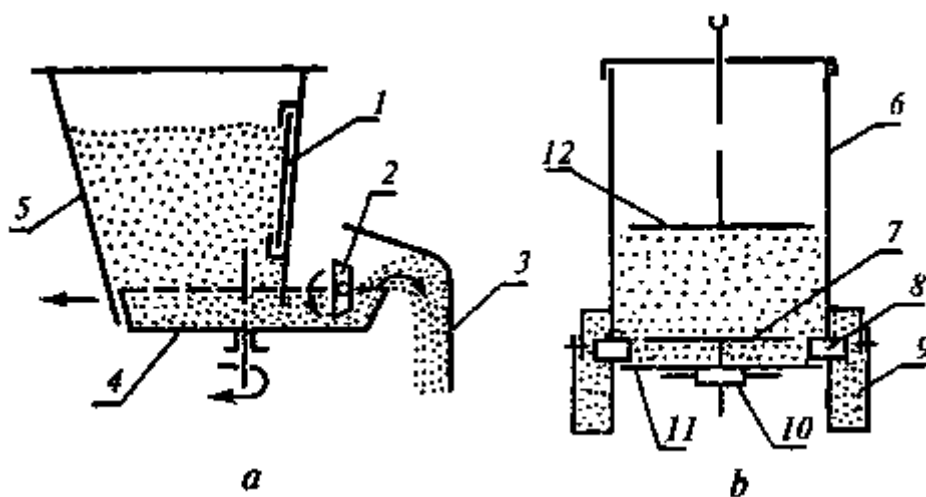
117- rasm. Shtiftli g'altaksimon o'g'it miqdorlagich:

1 – suriluvchan qopqoq; 2 – g'altak; 3 – val; 4 – nov; 5 – sozlovchi taglik; 6 – o'q.

Likopsimon o'g'it miqdorlagich seyalka va kultivatorga o'rnatilib, granula (dona) langan va kukunlangan mineral o'g'itlarni tuproqqa solish uchun ishlatiladi. Likop 4 (118- a rasm) ning bir qismini ustiga o'g'it qutisi 5 o'rnatilsa, ikkinchi qismi ochiq qoldiriladi. Likop majburan aylantiriladi va ishqalanish hisobiga o'g'itni quti tagidan ochiq joyga olib chiqadi. U yerda aylanadigan disk yoki oddiy sidirgich 2 joylashgan bo'lib, u likopsimon idishdagi o'g'itni surib, irg'itib yuboradi. O'g'it to'siq 3 ga tegib, kerakli tomonga yo'naladi. Devorning tebranib turishi hisobiga, quti tubiga o'g'itning uzluksiz tushib turishi ta'minlanadi.

O'g'itlash me'yori, likopning aylanish tezligini hamda uning tubi bilan quti devorining pastki cheti orasidagi tirqish o'zgartirib sozlanadi.

Diskli apparat (118-b rasm) seyalka va kultivatorga o'rnatiladi. O'g'it solingan quti 6 ning ichida to'zitgich 7 va disk 11 lar o'rnatilgan, ular harakat yuritmasi 10 yordamida aylantiriladi.



118- rasm. O'g'it miqdorlagichlar sxemasi:

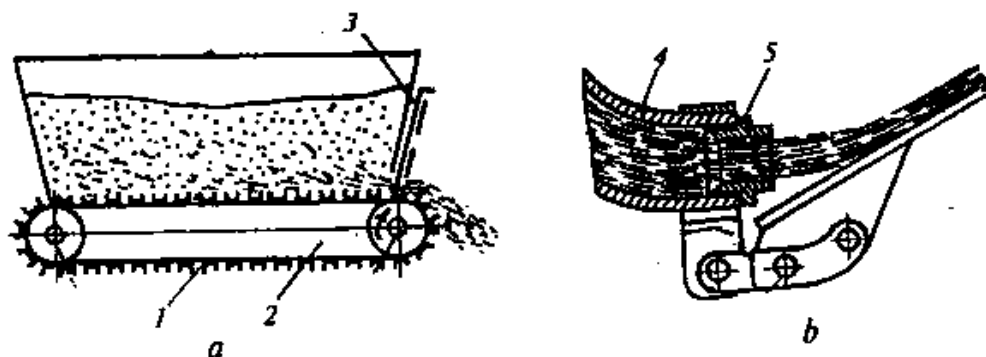
- a* – likopsimon; *b* – diskli; 1 – devor; 2 – sidirgich; 3 – to'siq;
 4 – likop; 5, 6 – quti; 7 – to'zitgich; 8 – qirg'ich; 9 – nov; 10 – harakat yuritmasi;
 11 – disk; 12 – sath ko'rsatkichi.

Diskning ikki chetida qo'zg'almas yo'naltiruvchi qirgich 8 lar o'rnatilgan.

Aylanayotgan disk ishqalanish hisobiga ustidagi o'g'it zarrachalarini chetga olib chiqadi. Qo'zg'almas yo'naltiruvchi qirgichlar o'g'itni sidirib, nov 9 ga tashlab beradi. Ish jarayonida quti ichidagi o'g'itni qanchalik pasayganligini sath

ko'rsatkich 12 dastasidagi belgilar ko'rsatadi. Undan tashqari qutining devorlariga yopishgan o'g'itni sath ko'rsatkich sidirib pastga tushiradi. Aylanayotgan to'zitqichning prujinasimon barmoqlari ta'sirida qutidagi o'g'it uzluksiz pastga tushirilib qirg'ich va diskni yopishgan o'g'itdan tozalab turadi.

O'g'it sepish miqdori diskning aylanish tezligini o'zgartirish va qirg'ichlarni quti ichiga surib qo'yish hisobiga sozlanadi.



119- rasm. **Transportyorli (a) va gidravlik (b) o'g'it miqdorlagichlar:** 1 – chiviq; 2 – transportyor; 3 – sozlovchi to'siq; 4 – quvur; 5 – jiklyor.

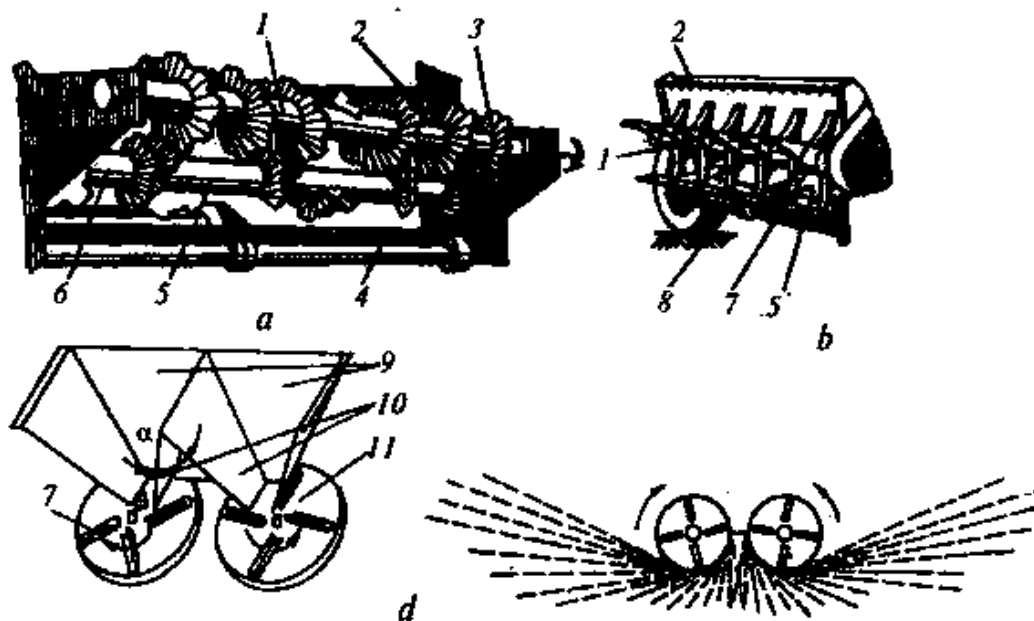
Transportyorli o'g'it miqdorlagich (119- a rasm) mineral, organik o'g'it va ularning aralashmasini yerga yoppasiga sochadi. Bunday miqdorlagichning negizini turli shakldagi chiviq 1 o'rnatilgan zanjir 2 lar tashkil qiladi. Uzluksiz harakatlantiriladigan chiviqlar kuzov tagidan o'g'itni sidirib chiqarib tashlaydi.

Gidravlik miqdorlagich suyuq o'g'itlarni sepishda ishlatiladi. Suyuqlik sistemadan elastik (rezinasimon) quvur 4 orqali jiklyor 5 ga oqib keladi. Teshigi kerakli kattalikda bo'lgan jiklyorni almashtirib, suyuq o'g'itni sepish miqdori o'zgartiriladi.

3 – §. O'g'it sochish apparatlari

O'g'it sochish apparatlari katta ko'lamdagi organik va mineral o'g'itni me'yorlab, tuproqqa ishlov berishdan oldin yer yuzasiga yoppasiga sepish uchun

ishlatiladi. Sepilgan o'g'it keyinchalik plug, kultivator, diskli tirma kabi qurollar yordamida tuproqqa aralashiriladi.



120- rasm. O'g'it sochgichlar:

a, b – rotor va barabanli organik o'g'it sochgichlar; *d* – mineral o'g'it uchun disksimon sochgich; 1 – rotor; 2 – kuzov; 3 – kurakcha; 4 – val; 5 – transportyor; 6 – maydalovchi biter; 7 – parrak; 8 – kuzov borti; 9 – nov; 10 – to'siq; 11 – disk.

Organik o'g'itlarni sochish uchun transport vositasi kuzoviga o'rnatilgan rotor yoki baraban (120- *a* rasm) ko'rinishdagi qurilmalardan foydalaniladi. Kuzovning tubiga chiviqli transportyor 5 o'rnatilgan bo'lib, u solingan o'g'itning pastki qatlamini sidirib, rotor kurakchalari 3 ga uzluksiz etkazib turadi. Kurakcha 3, rotor vali 1 ga vint chizig'i bo'ylab o'rnatilganligi tufayli, ular aylanayotib, o'g'itni maydalab, yon tomonlarga irg'itib, sochadi. Maydalashni kuchaytirish uchun rotor tagiga unga nisbatan sekinroq aylanadigan biter 6 o'rnatiladi.

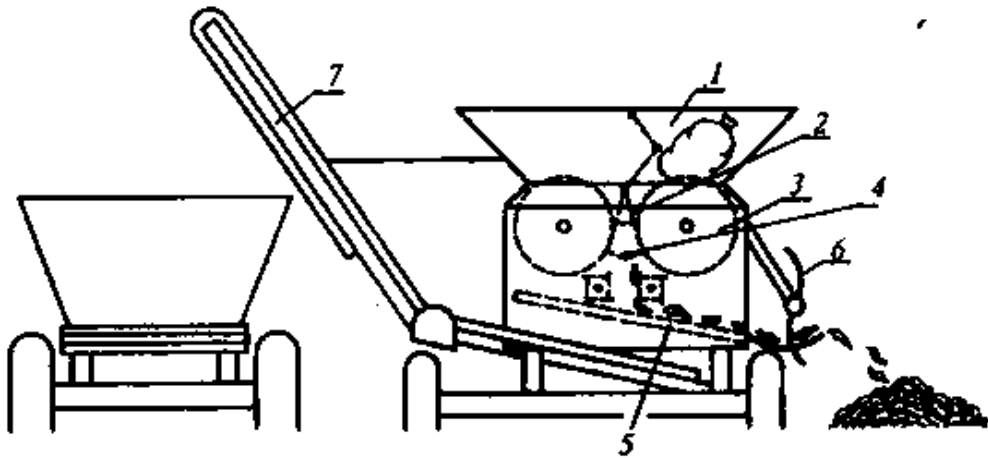
Barabanli sochgich (120- *b* rasm) ham rotorliga o'xshash bo'lib, kuzov 2 dagi o'g'itni transportyor 5, parraklari 7 ga keltirib beradi. Aylanayotgan parraklar o'g'itni irg'itib, kuzov borti 8 dan tushirib yuboradi.

Mineral o'g'itni sochish uchun, markazdan qochirma apparatdan keng foydalaniladi (120- v rasm). Bunda bitta yoki ikkita disk *11* larning ustki betiga kurakchalar o'rnatiladi. Qutidagi o'g'it aylanayotgan disk ustiga nov *9* lar bo'ylab tayinlangan me'yorda kelib tushadi. Markazdan qochirma kuchlar ta'sirida o'g'it zarrachasi kurakcha qirralari bo'ylab diskdan otilib chiqib ketadi. Novlar bir-biridan tunuka to'siq *10* bilan ajratilgan.

4 – §. O'g'itlash mashinalaring umumiy tuzilishi

Mineral o'g'itni yerga solishga tayyorlaydigan mashinalar. Omborlarda saqlanayotgan gigroskopik mineral o'g'it vaqt o'tishi bilan bir-biriga yopishib, qotib, yirik bo'laklarga aylanib qoladi. Shu sababli, ularni maydalash talab qilinadi (121- rasm). Bunday maydalovchi agregat qoplar ichida hamda qopsiz qotib qolgan bo'laklarni maydalaydi va transport vositalariga yuklaydi, qop qoldiqlarini ajratib tashlaydi.

O'g'itni yerga solish uchun tayyorlashda qopdagi qotib qolgan mineral o'g'it, agregat bunkeriga solinadi. Tebranib turadigan ta'minlagich *2*, ularni bir-biriga teskari aylanayotgan baraban *3* lar orasidagi tirqishga uzatadi. Barabanlar o'g'itni qo'zgalmas pichoq *4* ga siqadi, natijada o'g'it ezilib, maydalanadi. Maydalangan o'g'it qiya o'rnatilgan va tebranib turadigan g'alvir *5* da elanadi, qopning qoldiqlari ajratiladi va aylanuvchan xaskash *6* yordamida yerga irg'itiladi. G'alvirdan o'tgan mayda o'g'it transportyor *7* yordamida transport vositasiga yuklanadi.

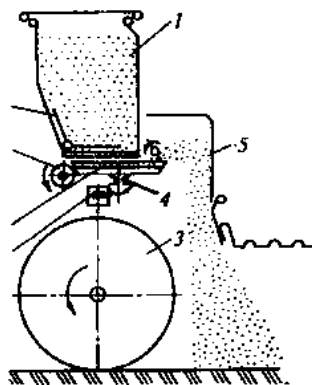


121- rasm. Mineral o'g'it maydalovchi agregat:

1 – bunker; 2 – ta'minlagich; 3 – baraban; 4 – qo'zg'almas pichoq;
5 – g'alvir; 6 – aylanuvchan xaskash; 7 – transportyor.

O'g'it seyalkalarining soddalashtirilgan sxemasi 122- rasmda ko'rsatilgan. Bunday seyalka donalangan (granulalangan) hamda kukunlangan mineral o'g'itlarni g'alla, sabzavot ekilgan va yaylov uchun ajratilgan yerlarga sepadi. Quti 1 ning tagiga likopsimon miqdorlagichlar o'rnatilgan. Likop 8 majburan aylantiriladi. Likop 8 ustida ikkita parrak 4 lar qotirilgan.

O'g'it quti tubidagi teshiklar orqali pastga, likop ustiga to'kilib turadi. Burilayotgan likop ustidagi o'g'itni quti tagidagi ochiq joyga olib chiqqanida, aylanayotgan parraklar uni sidirib, orqa tomonga irg'itadilar. To'siq 5, o'g'it zarrachalarini yerga sochadi.

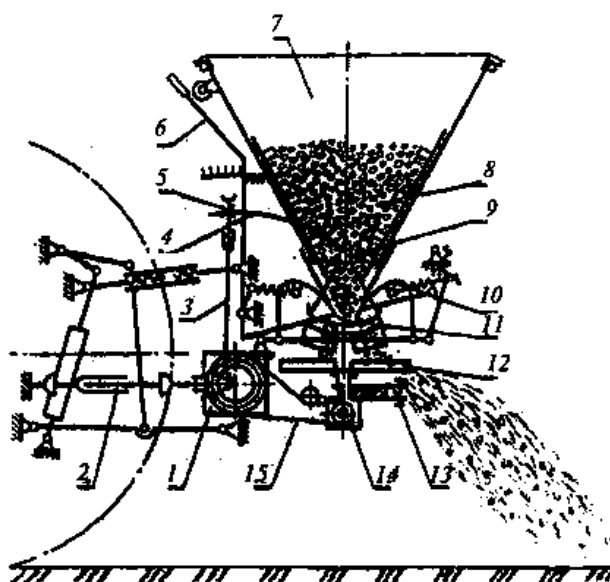


122- rasm. O'g'it seyalkasi.

1 – quti; 2 – rama; 3 – g'ildirak; 4 – shesterna; 5 – to'siq;
6 – to'zitqich; 7 chervyak; 8 – likop.

Mineral o'g'it sochgichning sodda va ko'p tarqalgan turi 123- rasmda ko'rsatilgan. Uning markazdan qochirma apparati yordamida donalangan mineral o'g'it va siderat (yashil o'g'it) o'simligining urug'ini sepishni ta'minlash mumkin.

To'zitqich 8, bunker 7 ga solingan o'g'itni pastga uzluksiz tushirib berish uchun xizmat qiladi. Sochilayotgan o'g'it miqdorini o'zgartirish uchun o'g'it to'kiladigan tarnov teshigini richag 6 yordamida to'siq 10 larni bir-biriga yaqinlashtirish yoki uzoqlashtirish bilan sozlash mumkin.



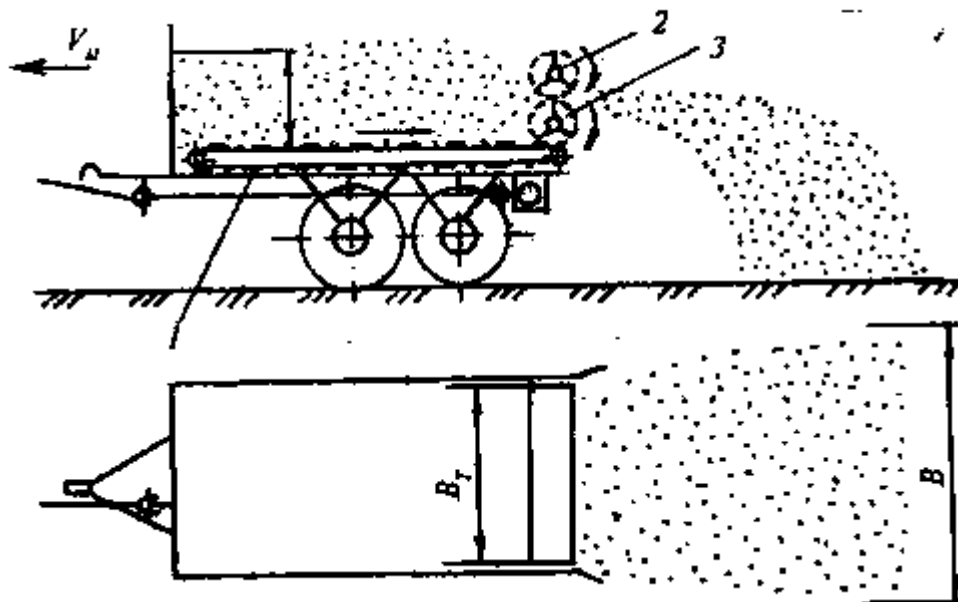
123- rasm. Markazdan qochirma o'g'it sochgich:

1 – reduktor; 2 – kardan vali; 3 – krivoship-shatunli mexanizm;
4 – obkash; 5 – sirpang'ich; 6 – richag; 7 – bunker; 8 – to'zitqich;
9 – tebrantiruvchi val; 10 – to'siq; 11 – to'kuvchi planka; 12 – sochuvchi disklar; 13 – tirkagich; 14 – diskka harakat uzatuvchi reduktor; 15 – zanjirli uzatma.

Bunker tubi bilan to'siqlar orasiga zig-zag ko'rinishidagi to'kuvchi planka 11 o'rnatilgan, u val 9 yordamida tebranma harakatga keltirilsa, tarnov teshigidan o'g'itni siqib chiqaradi. Siqib chiqarilgan o'g'it, to'rt parrakli ikkita sochuvchi disk 12 larga tushadi. Sochuvchi disk reduktor 14 yordamida aylantiriladi. Tebrantiruvchi val 9, to'kuvchi planka 11 va to'zitkich 8, konussimon reduktor 1 orqali harakatga keladi. To'kuvchi planka 11 ning tebranish amplitudasini, ya'ni

sochilayotgan o'g'it miqdorini o'zgartirishda, sirpang'ich 5 ni obkash 4 bo'ylab siljitib o'zgartiriladi. Disklar markazdan kochirma kuch ta'sirida o'g'itni sochadi.

Kerakli miqdorda o'g'it sochishni ta'minlash uchun o'g'it tarnovi yoki to'kuvchi plankaning tebranish amplitudasi o'zgartirilishi lozim. Bunday mashina o'g'itni 10–11 m kenglikdagi yerga sochib beradi.



124- rasm. Organik o'g'it sochgich:

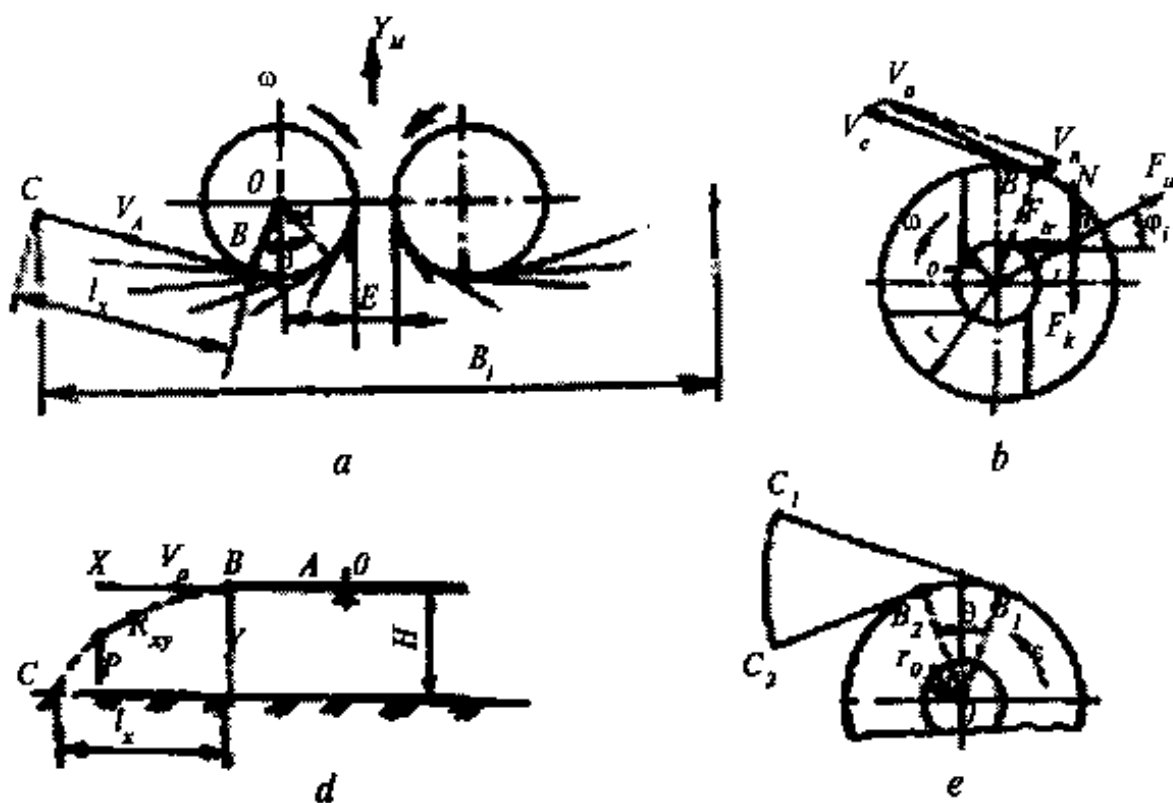
1 – chiviqli transportyor; 2 – maydalovchi baraban; 3 – shneksimon baraban.

Organik o'g'it (go'ng, torf, kompost)ni sochish uchun asosan kuzovli pritsep (124- rasm) ko'rinishdagi mashinalar ishlatiladi. Mashinadagi apparatni yechib olib, o'rniga orqa bort o'rnatilsa, bu mashinadan transport vositasi sifatida ham foydalanish mumkin.

Kuzov tubida zanjir chiviqli transportyor 1 harakatlanib, go'ngning pastki qatlamini sidirib uni orqa tomonga suradi. Kuzovning orqa borti o'rniga sochuvchi — shneksimon 3 va maydalovchi 2 barabanlar o'rnatiladi. Transportyor va sochuvchi shneksimon baraban traktorning quvvat olish validan harakatlanadi. Sochilayotgan go'ng miqdori transportyor zanjirining tarangligi hamda harakat tezligini sozlab, o'zgartiriladi.

5 – §. O‘g‘it sochgich o‘lchamlarini aniqlash

Mineral o‘g‘itni sochish uchun gorizontal tekislikda aylanadigan disklar ishlatiladi. Disk ustiga tushgan o‘g‘it zarrachalari qovurg‘alar ta‘sirida kerakli va belgilangan joyga sochiladi. Katta ish unumiga ega bo‘lgan mashinalarga ikkita disk o‘rnatilib, o‘g‘it 125- *a* rasmdagidek sochiladi. Diskning *A* nuqtasiga tushgan o‘g‘it zarrachasi, uning chetiga siljib borgunicha disk θ burchagiga burilib ulguradi. Zarra diskning *V* nuqtasidan boshlang‘ich V_a tezlik bilan chetga irg‘itiladi va l_x masofadagi *C* nuqtaga borib tushadi (125- *b* rasm). O‘g‘itning *C* nuqtagacha harakatini ikkiga bo‘lish mumkin.



125- rasm. Mineral o‘g‘it zarrachalarning disk bo‘ylab

harakati: *a* – irg‘itilgan zarrachaning uchish trayektoriyasi; *b* – zarrachaga ta‘sir etuvchi kuchlar; *d* – diskdan tushayotgan zarrachalarning tarqalishi; *e* – o‘g‘it zarrachalarining diskdan tushish zonasi.

1. O‘g‘itning disk bo‘ylab harakati.
2. Diskdan irg‘itilgan o‘g‘itning erkin harakati.

O'g'itning disk bo'ylab harakati zarra A nuqtaga tushgan zahoti boshlanadi. Bu harakatni o'z navbatida, ikki qismga ajratiladi.

1. Diskka tushgan o'g'itning qovurg'aga yetgunicha aylanayotgan yassi disk ustida logarifmik spiralga o'xshash trayektoriya bo'ylab, bo'lgan harakati.

2. O'g'it zarrachasining qovurg'a bo'ylab nisbiy harakatda siljishi.

Qovurg'a bo'ylab siljiyotgan zarrachaga quyidagi kuchlar ta'sir etadi:

1. Ko'chirma harakatdagi markazdan kochirma inersiya kuchi $F_m = m\omega^2 r$;

2. Kariolis inersiya kuchi $F_k = 2m\omega r_0$;

3. Disk bilan ishqalanish kuchi $F = fmg$;

4. Qovurg'a bilan ishqalanish kuchi

$$F_q = f(2m\omega r_0 - m\omega^2 r_0 \sin\psi),$$

bu yerda, r_0 — disk o'qidan zarracha egallab turgan joy orasidagi o'zgaruvchan masofa, oniy radius, m ; ω — diskning burchak tezligi, rad/s; $\omega r_0 = V_0$ — zarrachaning qovurg'a bo'ylab siljishidagi nisbiy oniy tezligi, m/s; f — o'g'itning disk va qovurg'a bo'yicha ishqalanish koeffitsiyenti; ψ — qovurg'aning radial yo'nalishiga nisbatan og'ish burchagi, rad; agar qovurg'a logarifmik spiralga o'xshash yasalsa, $\psi = \text{const}$, to'g'ri chiziqli qovurg'a uchun $\psi \neq \text{const}$ bo'ladi.

O'g'it zarrachasining diskdan ajralgan vaqtidagi, ya'ni oniy radius r_0 disk radiusi r ga tenglashganidagi absolyut tezligi V_a ning yo'nalishi va miqdorini bilish katta ahamiyatga egadir, chunki V_a ning miqdoriga qarab, o'g'itning erkin uchishdagi bosib o'tadigan yo'li, ya'ni mashinaning qamrov kengligi $B = 2(l_x + r)$ bog'langandir. Absolyut tezlik V_a ko'chirma aylanma V_e hamda qovurg'a bo'ylab siljish tezligi V_n larning yig'indisiga (125 - b rasmdagi vektorlar parallelogrammi)tengdir:

$$V_a = \sqrt{(V_e \pm V_n \sin \psi)^2 + (V_n \cos \psi)^2}, \quad (62)$$

bu yerda, ψ — zarrachaning diskdan ajraladigan B nuqtasidagi qovurg'a yo'nalishi bilan radius o'rtasidagi burchak.

Agar qovurg'a diskning aylanish tomoniga burilgan bo'lsa, (62) formuladagi $V_n \sin \psi$ oldiga (+) belgisi, aks holda, (-) belgisi qo'yiladi. Agar qovurg'a radial yo'nalishda bo'lsa, $\psi=0$, ya'ni $V_a = \sqrt{V_e^2 + V_n^2}$ bo'ladi. O'g'itning diskdan ajralayotgandagi tezligi $V_e = \omega r$ ma'lum deb, V_n ni aniqlash kerak.

Buning uchun hamma kuchlarning qovurg'a yo'nalishiga tushirilgan proeksiyalari yig'indisini nisbiy harakatdagi inersiya kuchlariga tenglab, o'g'it zarrachasining nisbiy harakatdagi differensial tenglamasi topiladi:

$$mr_0 = m\omega^2 r_0 \cos \psi - fmg - fm(2\omega r_0 - \omega^2 r_0 \sin \psi),$$

bu yerdan:

$$r_0 = \omega^2 r_0 \cos \psi - fg - f(2\omega r_0 - \omega^2 r_0 \sin \psi) \quad (63)$$

kelib chiqadi.

Tajribalar V_n ning miqdori V_e ga nisbatan juda kichik bo'lishini ko'rsatdi. Shu sababli, V_n ni e'tiborga olmasdan, $V_a \approx V_e$ deb qabul qilish mumkin.

Irg'itilgan o'g'itning erkin harakati $V_a = V_e$ tezligi bilan boshlanadi. Erkin harakatdagi zarrachaga og'irlik kuchi $P = mg$ va havoning qarshiligi

$$P_{xy} = mK_m V_a^2$$

ta'sir etadi (125- d rasm).

bu yerda: K_m — o'g'it zarrasining paruslanish (muallaklik) koeffitsiyenti.

O'g'itning absolyut tezligi V_a ning miqdori nisbatan oz bo'lganligi sababli, havoning qarshiligini e'tiborga olmasa ham bo'ladi. Bunday holatda zarrachaning

harakati $x = V_a t$; $u = gt^2/2$ parametrik tenglamalar bilan ifodalanadi. Ulardan $t = \sqrt{2y/g}$ ni aniqlab, parabola tenglamasi chiqariladi.

Diskning yerga nisbatan H (125 - d rasm) balandlikda o'rnatilishi, ya'ni $y = H$ ekanligi e'tiborga olinsa, o'g'itning diskdan ajralgandan so'ng, yerga tushgunicha bosib o'tgan yo'li $x = l_x$ aniqlanadi:

$$l_x = V_a \sqrt{2H/g}, \text{ m.} \quad (64)$$

Aylanayotgan diskka o'g'it uzluksiz tushib turadi. Demak, zarrachalarning diskka dastlab tushgan joylarining boshlang'ich radiuslari r_0 ham turlicha bo'ladi. Zarrachalar diskdan tushib ketib uning chetiga har xil vaqtda etib boradi. O'g'it zarrachalari diskdan bir joyda emas, B_1B_2 yoyi bo'ylab ajralib turadi (125- e rasm) va dala bo'ylab ular $B_1C_1C_2B_2$ shaklida tarqaladi. B_1B_2 yoyining $\theta = 72-150^\circ$ bo'lishi aniqlangan. Agar o'g'itni diskka dastlab tushadigan joyi A o'zgartirilsa, qamrov kenglik B ni birmuncha o'zgartirish va o'g'itni bir tekis taqsimlanishini rostdash mumkin. O'g'it diskning o'qiga yaqinroq solinsa, ya'ni r_0 kamaytirilsa, zarrachalarning asosiy qismi diskdan kechroq ajralib, C_2B_2 chegarasiga yaqinroq otiladi. Agar o'g'it diskning chetiga yaqinroq solinsa, ya'ni r_0 kattaroq qilinsa, zarrachalar diskdan tezroq ajraladi va ularning asosiy qismi B_1C_1 ga yaqinroq sochiladi. Qo'sh diskli o'g'it sochish mashinasining qamrov kengligi:

$$B_2 = 2 \omega r \sqrt{2H/g} + E, \text{ m} \quad (65)$$

bu yerda, E — disklar oralig'i ($E \approx 2,5r$).

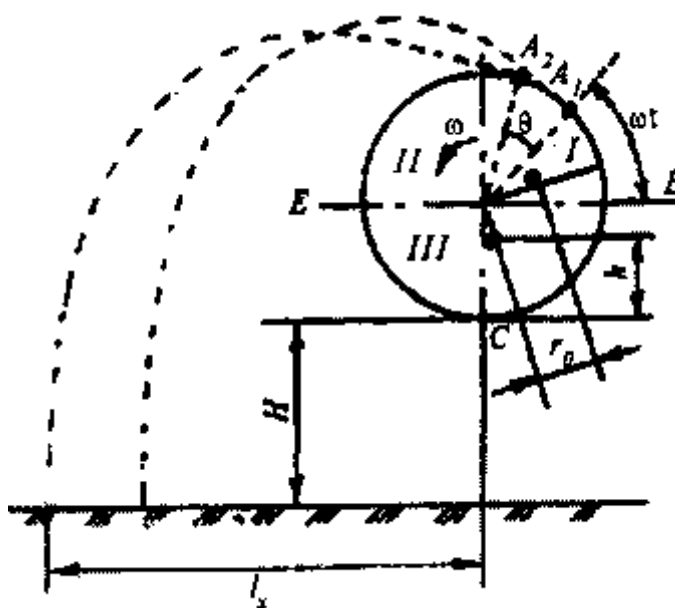
Amalda $2r = 0,35-0,70$ m, $H = 0,45-0,65$ m, diskning aylanish tezligi $n_d = 400-600$ ayl/min, qovurg'a bilan disk radiusi orasidagi burchak $\psi = \pm 15^\circ$ qilib o'rnatiladi. Diskning aylanish tezligi oshirilsa, o'g'it bir tekis sochiladi.

Diskning diametri kattaroq bo'lsa, natija teskari bo'ladi. Qovurg'alar disk radiusiga nisbatan diskning aylanish yo'nalishi tomonga $10-12^\circ$ ga engashtirilgan bo'lsa, o'g'it dala bo'ylab tekisroq taqsimlanadi.

Rotorli organik o'g'it sochish apparati gorizontol o'q atrofida aylanadigan uzun rotor, baraban yoki biterlar ko'rinishida yasaladi. Ularning ustiga turli shakldagi parrak yoki kurakchalar o'rnatiladi. Organik o'g'itning tuyiri kurakka tekkanidan boshlab, to yerga borib tushgunicha bajaradigan harakatini ikkiga bo'lish mumkin:

1. O'g'it tuyirining kurak bo'ylab, uning chetigacha siljishi.
2. Kurakdan irg'itilgan tuyirning yerga tushgunicha erkin harakati.

O'g'it tuyirining kurak bo'ylab harakati uning asosiy uyumdan chiqishi bilan boshlanadi. Bu harakat vertikal tekislikka nisbatan tahlil qilingani ma'qul bo'ladi. Massasi m bo'lgan tuyircha og'irlik kuchi $P = mg$; markazdan qochirma kuch $F_m = m\omega^2 r_0$; kariolis inersiya kuchi $F_k = 2m\omega r_0$; kurak bilan ishqalanish kuchi $F_i = f(mg\cos\omega t + 2m\omega r_0)$ ta'sir ko'rsatadilar. Bu misolda ham mineral o'g'itni diskli apparat bilan sochishga o'xshab, tuyirning kurakdan ajralayotgandagi absolyut tezligi V_a ni aniqlash talab qilinadi.



126- rasm. Gorizontol o'qli rotorning organik o'g'it zarrachasiga ta'siri.

Tuyir kurak bo‘ylab murakkab harakatlanadi: kurak bilan birgalikda ko‘chirma aylanma kurak bo‘ylab nisbiy harakatlarda bo‘ladi. Bunda absolyut tezlik V_a , nisbiy V_n va ko‘chirma V_e tezliklarning geometrik yig‘indisiga tengdir, ya’ni $V_a = V_e + V_n$ bo‘ladi.

$V_e = \omega r$ bo‘lsa, V_n ni aniqlash kerak. Tajriba asosida $V_a \gg V_e$ bo‘lishi aniqlangan. Shu sababli, V_n ni e’tiborga olmasdan $V_a \approx V_e$ deb qabul qilish mumkin.

m massali tuyir mashinaning tashqarisiga irg‘itilishi uchun (126- rasm), u kurakdan I kvadrantda ajralib ulgurishi kerak. I kvadrantda, ya’ni $E—E$ o‘qiga nisbatan $\omega t < 90^\circ$ yo‘l bosib o‘tganicha irg‘itilgan tuyir uzoqroqqa uchib boradi. Bunday holat, (kurakning pastki holati) S ga nisbatan o‘g‘itning balandligi h ga bog‘liqdir. h qanchalik katta bo‘lsa, kurakdan ajralish uchun tuyir bosib o‘tadigan burchak ωt ham shuncha katta bo‘ladi. Organik o‘g‘it tuyirlarining namligi, tarkibi va boshqa xossalari turlicha bo‘lganligi sababli, ular kurak bo‘ylab nisbiy harakatni har xil vaqt ichida tugatib, $A_1—A_2$ yoyining markaziy burchagi θ ichida kurakdan ajraydi va irg‘itiladi.

Irg‘itilgan tuyirning erkin harakati β burchagi ostida boshlang‘ich $V_a \approx \omega r$ tezligi bilan boshlanadi. Bu harakatning parametrik tenglamalari $x = V_e t \cos\beta$; $y = V_e t \sin\beta - gt^2/2$ dir. Agar koordinatalar boshi yer sathiga nisbatan h balandlikda joylashtirilsa, tuyir dalaga tushganida uning ordinatasi $y = -h$ bo‘ladi. Demak, tuyir erkin harakatining davom etish vaqti t ni quyidagi formuladan topish mumkin:

$$-h = V_e t \sin\beta - gt^2/2.$$

bu yerdan,

$$t = (V_e \sin\beta \pm \sqrt{V_e^2 \sin^2\beta + 2gh}) / g$$

Vaqt ishorasi faqat (+) bo‘lishi mumkinligi e’tiborga olinsa, irg‘itilgan o‘g‘it tuyirining uchib tushish masofasi topiladi:

$$l_x = x = V_a t \cos \beta = (V_a^2 \sin 2\beta) / 2g + (V_a \cos \beta \sqrt{V_a^2 \sin^2 \beta + 2gh}) / g \quad (66)$$

Organik o'g'itni pritsepdan sochish uchun aylanish o'qi agregat harakatining yo'nalishiga parallel bo'lgan baraban ishlatilsa, uning aylanish tezligi $n_b = 500$ ayl/min o'rnatiladi va o'g'itni uloqtirish masofasi 12 m gacha etadi.

Agar barabanning aylanish o'qi agregat harakatining yo'nalishiga perpendikulyar bo'lsa, rotor biter ko'rinishida yasab ustma-ust qo'yiladi. Ularning kurakchalari vint chizig'i bo'ylab aylanish o'qiga nisbatan 45° yoki 135° ostida to'rt qatorlab o'rnatiladi. Natijada, kurakchalar tuyirlarni o'ng va chap tomonga irg'itadi. Biter diametri 300 mm, uzunligi 1,6–1,8 m, qamrov kengligi 3,4–5,1 m bo'ladi.

Namunaviy test savollari

1. Qanday sababga ko'ra turli xil ishchi qismlar bilan jihozlangan o'g'itlash mashinalaridan foydalaniladi?
2. Qanday sharoitda shtiftli g'altaksimon o'g'it miqdorlagichdan foydalanish ma'qul bo'ladi?
3. Qanday sharoitda diskli o'g'it miqdorlagichdan foydalanish maqbul bo'ladi?
4. Aylanayotgan disk bo'ylab o'g'it zarrachasining harakati qanday ahamiyatga ega?
5. O'g'it sochuvchi disk o'rnatilgan balandlik qanday ko'satkichga ta'sir qiladi?
6. Rotorli organik o'g'it sochish apparatining go'ngni uloqtirish masofasiga qanday omillar ta'sir qiladi?
7. Markazdan qochirma o'g'it sochgichning o'g'itlash miqdori qanday o'zgartiriladi?
8. Suyuq o'g'it sepishda qanday miqdorlagich ishlatiladi?

IV BOB. EKISH MASHINALARI

Ekidan sifatli va m'ol hosil olish uchun yerni me'yoriga yetkazib tayyorlashning o'zi yetarli emas. Maqsadga erishish uchun ekinning mahalliy tuproq, iqlim sharoitiga mos ekin urug'ini yoki ko'chatlarni sifatli ekish talab qilinadi. Bu ishni ekish mashinalari (seyalkalari) bajaradi.

Seyalka ishiga to'rtta asosiy talab qo'yiladi:

1. Dala maydoniga agronom tayinlagan me'yordagi urug'ni ekish;
2. Maydonga urug'ni bir tekis taqsimlab joylashtirish;
3. Urug'ni mahalliy sharoitlarga moslab tayinlangan chuqurlikka aniq ko'mishi kerak;
4. Urug'ni shikastlantirmasligi lozim.

Ishlayotgan seyalka urug'larni oldindan belgilangan tartibda qatorlab ekib ketadi. Bu tartib qatordagi urug'lar uyalari oralig'i c , yondosh qatorlar oralig'ining kengligi b va urug'larni ko'mish chuqurligi a kabi ko'rsatkichlari bilan belgilanadi. Sifatli ekish va keyinchalik yuqori hosil olish uchun ekilayotgan urug' xususiyatlari, unuvchanligi, to'kiluvchanligi, kasallik qo'zg'atuvchi mikroorganizmlardan tozalanganlik darajasi, deyarli bir xil o'lchamlarga ega bo'lishi va shu singari boshqa muayyan talablarga javob berishi kerak.

To'kiluvchanligini yaxshilash uchun ayrim urug'lar (masalan, tukli chigit) drajelanishi (elimsimon moddalarga bulg'ab, urug' sirtini silliqlash) yoki tuksizlantirilishi mumkin. Ekish me'yorini ta'minlashni engillashtirish maqsadida urug'lar kalibrlanadi (bir xil o'lchamlilari tanlab olinadi).

Unib chiqqan niholni kasallanishdan saqlash uchun urug'ni ekishdan oldin kimyoviy moddalar bilan zaharlash yoki boshqa usulda zararsizlantirish kerak.

Ayrim, qobig'i o'ta qattiq urug'lar skarifitsiyalanadi (qobig'i chaqilib, ichiga namlik kirishiga imkon tug'diriladi).

Ekilgan urug'lar tuproq bilan zichlab ko'miladi, aks holda, ularning g'ovakka tushib qolganlari namlikni shimib ololmay, unib chiqmasligi mumkin.

Ko'pincha urug' bilan bir vaqtda tuproqqa o'g'it ham solinadi (urug'lardan

chiqqan ko‘chat ildizlarini kuydirmasligi uchun o‘g‘it ularning yon tomoniga yoki chuqurroqqa ko‘miladi).

1 – §. Urug‘ ekish usullari

Ekish usuli urug‘larni maydon bo‘ylab joylashtirish tartibini bildiradi. Urug‘lar mahalliy sharoitga mos qabul qilingan agrotexnikani e‘tiborga olgan holda sohib sepiladi yoki seyalka bilan qatorlab, qirqmalab, tasmasimon qatorlab, uyalab va donalab ekiladi. Bu usullarning bir-biridan farqi, har bir qatorda joylashtirilgan urug‘lar oraligi c va qator oralig‘i kengligi b ning turlicha tayinlanishidadir.

Yuqori hosil olishda har bir ko‘chatni tuyintirib oziqlantirish uchun, uning ildizlari egallashi lozim bo‘lgan miqdordagi bxc maydonini ajratish kerak. Demak, b va c o‘lchamlarini aniqlashda tuproq va ekin ko‘chati xossalari e‘tiborga olinadi. Bular urug‘ni ko‘mish chuqurligi, uning unuvchanligi, o‘sish energiyasi, tuproqning tarkibi, namligi, harorati kabi ko‘rsatkichlar bilan bog‘liq.

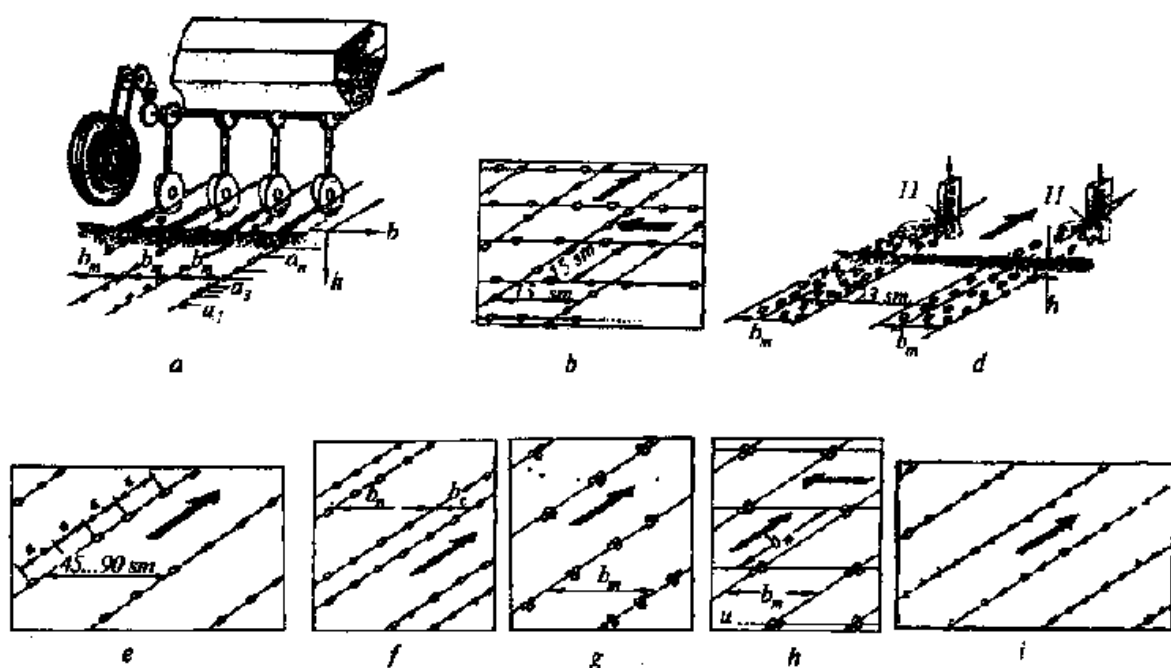
Qatorlab ekishda (127- a rasm) urug‘lar parallel qatorlarga uzluksiz tashlab ekiladi. Qatorlar orasi $b = 15$ sm, qatorlardagi urug‘lar orasi $c = 1,5–2,0$ sm, ko‘mish chuqurligi $a = 2–10$ sm bo‘ladi. Bu usulda g‘alla, sabzavot kabilar ekiladi. Ayrim sharoitlarda g‘alla ko‘chatlari sonini ko‘paytirish, ko‘chat ildizlari joylashib oziqlanadigan maydon cho‘zinchoq (to‘rtburchak) emas, balki kvadrat shakliga yaqin bo‘lishini ta‘minlab, hosildorlikni oshirish maqsadida don ekinlarini tor qatorlab ($b = 7,5$ sm, $c = 3–4$ sm) ekiladi.

Qirqmalab ekish uchun seyalka dala bo‘ylab va ko‘ndalangiga harakatlantiriladi, har yo‘nalishda mo‘ljallangan urug‘ning yarim qismi yerga qadaladi. Bu usulda olingan ko‘chatlar dalaga bir tekis taqsimlanadi (127- a rasm).

Yo‘lakchalab ekish usuli (127- d rasm) tuproq eroziyasi kuchaygan yerlarda, donli ekinlar urug‘ini ang‘iz ustiga hamda shudgorlangan yerga piyoz, sabzi kabilarni ekishda qo‘llaniladi. Yo‘lakcha o‘qlarining oralig‘i $b \approx 25$ sm.

Sohib sepish usuli yaylovlarda pichanbop o‘simliklarning urug‘ini, sholini

suv bostirilgan maydon (chek)ga samolyot bilan sepib ekishda qo'llaniladi.



127- rasm. Urug'ni dala bo'ylab joylashtirish:

*a – qatorlab; b – qirqmalab; d – yo'lakchalab; e – keng qatarlab;
f – tasmasimon; g – uyalab; h – kvadrat-uyalab; i – donalab.*

Keng qatorlab ekish usulidan sug'oriladigan yerlarga qator oraliqlari $b=45-90$ sm kenglikda, urug'lar uzluksiz joylashtiriladi (127- e rasm). Bu usulda ekilgan ekin qator oralig'idagi tuproqqa ishlov berish imkoni qulay bo'ladi.

Tasmasimon qatorlab ekish usuli (127- f rasm) sug'oriladigan dehqonchilikda sabzavot, kanop, ayrim hollarda chigit ekishda ham qo'llaniladi. Har bir tasmani 2-3 satr tashkil qiladi. Tasmadagi qatorlar soni va oralig'i hamda tasmalar oralig'i ekiladigan ekin xossalari va kultivatsiya qilish imkonini e'tiborga olgan holda tayinlanadi. Aksariyat holda, tasmadagi satrlar oralig'i 5, 8, 10 sm, tasmalar orasi kamida 60 sm bo'ladi.

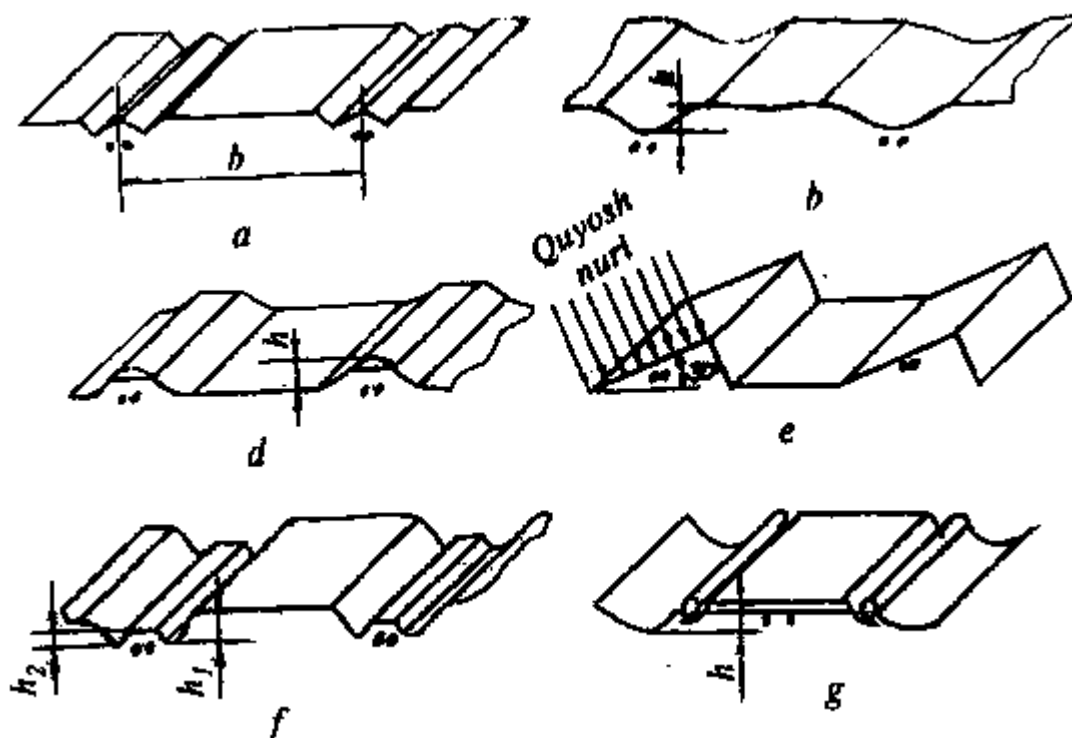
Uyalab ekish usuli (127- g rasm) keng qatorlab ekishga nisbatan 2-3 baravar kam urug' sarflab, rejalashtirilgan hosilni olish imkoni bo'ladi. Urug' joylashgan qatorlari oraliqlari $b=60-100$ sm va o'zaro parallel bo'lgan qatorlarda yasaladi. Qatordagi uyalar orasi ($c=15-30$ sm) ekin yetishtirish agrotexnikasiga bog'liq holda tanlanadi. Bu usulda chigit, makkajo'xori va boshqa ekinlar ekiladi.

Kvadrat-uyalab ekish usuli (127- h rasm) uyalab ekishning bir turi bo‘lib, qatordagi uyalar orasi c , qatorlar kengligi b ga teng qilinadi ($b=c=70-100$ sm). Sug‘orishdan so‘ng, bunday usul bilan ekilgan ekinzorni (paxta, makkajo‘xori) uzunasiga hamda ko‘ndalangiga kultivatsiyalab, begona o‘tlarga qarshi kurashiladi va shuning natijasi o‘laroq, qo‘l mehnati sarfi keskin kamaytiriladi.

Urug‘ni donalab ekish usulida (127- i rasm) qatorlar kengligi $b=45-140$ sm bo‘lib, qatordagi urug‘lar orasi ($c=5-20$ sm) bir- biriga teng bo‘ladi. Bu usul bilan ekilgan ekin urug‘i tejaladi, qo‘l mehnati sarfi kamayib, hosildorlik oshadi.

Urug‘ni ko‘mish tartibi va usuli tuproqning xossalariga qarab tanlanadi. Ko‘pincha, chigitni tekislangan yerga, egatga, pushtaga, W simon egatga, plyonka ostiga ko‘mib ekish usullari qo‘llaniladi. Quyida, sug‘oriladigan dehqonchilikda urug‘ni ko‘mish usullari keltirilgan.

Urug‘ni tekislangan yerga ekish sug‘oriladigan dehqonchilikda eng keng tarqalgan usuldir (128- a rasm). Bu usulda, ishlayotgan seyalka ekkichlari tekislangan yerga harakatlanayotib, egatcha ochib yerga urug‘larni tashlaydi. Ekkich izidan kelayotgan ko‘mgich esa yerga qadalgan urug‘lar ustida pushta hosil qilib, ularni tuproq bilan ko‘madi. Undan keyin zichlagich pushtaning ko‘ndalang kesimi shaklini uchburchakka o‘xshatib zichlab ketadi. Uchburchak cho‘qqisining balandligi dalaning beti bilan teng bo‘ladi.



128-rasm. Urug'ni tuproqqa ekib ko'mish usullari:

a - urug'ni tekislangan dalaga; b - egatga; d - cho'qqisi tekislangan pushtaga; e-janubga qaratib olingan pushtaga; f - W simon egatga; g - plyonka ostiga.

Egatga ekish usuli sho'rlangan yoki qurg'oqchilikka chalinadigan mintaqalarda chigit, makkajo'xori va boshqa ekinlarni ekishda qo'llaniladi (128-b rasm), chunki egatning tubida tuz konsentratsiyasi kamroq, tuproq namligi ko'proq bo'ladi.

Pushtaga ekish usuli bahorda quyosh nuridan to'g'ri foydalanib, tuproqni tezroq qizdirib, ekishni ertaroq boshlash uchun qo'llaniladi. Pushtalar ko'pincha kuzda, olib qo'yilib, maxsus jihozlangan seyalka yordamida uning ustiga urug' ekiladi (128- d rasm). Ayrim joylarda pushtalarga quyosh nurini tik tushirib, yerni ekin ekish uchun tezroq yetiltirish maqsadida, pushtalarni 30° ostida janub tomonga qaratib tayyorlanadi (128- e rasm).

W simon egatga ekish usuli (128- f rasm) kuchli shamol esadigan va tuprog'i sho'rlangan mintaqalarda qo'llaniladi. W harfi shaklidagi egat tubida tuz

miqdori kamroq bo‘ladi, uning yon tomonlaridagi tuproq uyumlari yosh nihollarni kuchli shamoldan himoyalaydi.

Plyonka ostiga urug’ ekishning istiqboli katta, chunki plyonka yopilgan joy tuprog’i erta bahorda tez isib, urug’ni 7-10 kun oldin ekib tabiiy namlikda tezda undirib olish imkoni bo‘ladi. Natijada hosildorlik sezilarli darajada oshadi (128- g rasm).

Tuproq tarkibi, holati, iqlim sharoiti va urug’ning xossalarini e‘tiborga olgan holda ekish usulini to‘g’ri tanlash ahamiyatga egadir.

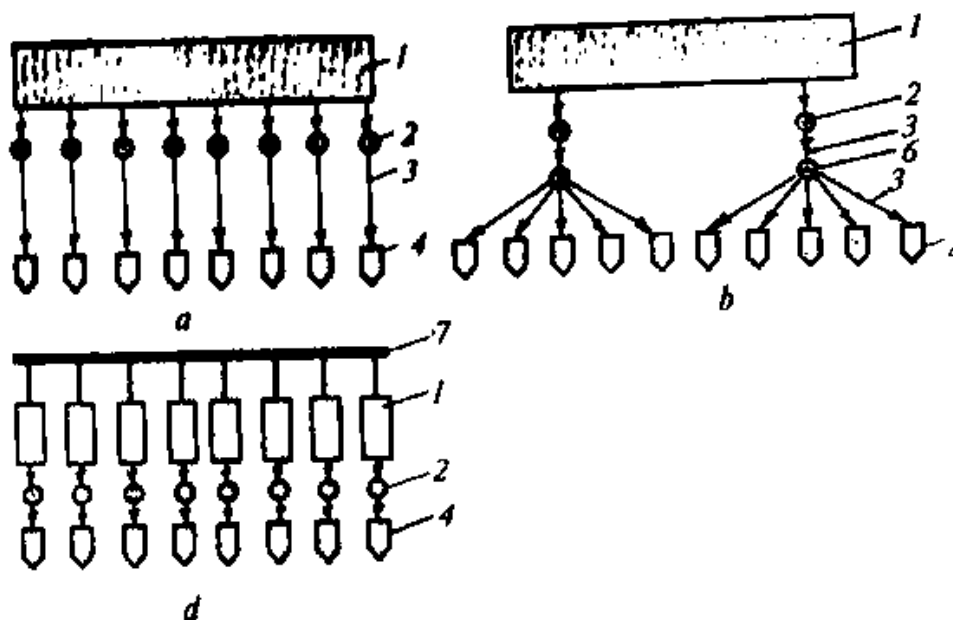
Agrotexnik talablar. Urug’larni ekadigan mashinalarning ishiga quyidagi asosiy talablar qo‘yiladi. Urug’ni tayinlangan me‘yorini o‘zgarishi ± 3 % dan oshmasligi kerak. Urug’ yer maydoni bo‘ylab bir tekis taqsimlanishi lozim. Qo‘shni qatorlarda ekilgan urug’ miqdori bir-biridan don ekishda 6%, dukkakli ekinlarni ekishda 10%, chigit ekishda 10% dan ortiq farq qilmasligi talab qilinadi. Ekilayotgan urug’ning seyalka qismlariga tegib shikastlanishi don ekishda 0,2%, dukkakli ekin ekishda 0,7%ni tashkil qilishi kerak.

Seyalkalarning tasnifi. Ekin turiga qarab, chigit, don, makkajo‘xori, lavlagi, sabzavot, poliz va boshqa ekinlar urug’ini ekadigan turlardagi seyalkalar ishlatiladi. Ular orasida faqat bir turdagi urug’ni ekadigan maxsus va bir-biriga o‘xshash bir necha turdagi urug’larni ekadigan universal turlari ham bo‘ladi. Ayrim kombinatsiyalashgan seyalkalar urug’ ekish bilan bir vaqtda mineral o‘g’itni ham tuproqqa ko‘mib keta oladi. Urug’ ekish usuliga ko‘ra seyalkalar **qatorlab, tor qatorlab, uyalab, kvadrat-uyalab, donalab, sepib va plyonka ostiga ekadigan turlarga bo‘linadi.** Traktorga ulanish usuli bo‘yicha **tirkalma** va **osma** turlarga ham bo‘linadi. Don seyalkalari, asosan, tirkalma bo‘lib, maxsus moslama yordamida bir nechta seyalkalardan qamrov kengligi katta bo‘lgan agregat tuzilib, uni quvvati ko‘p bo‘lgan traktorga ulanadi. Ulardan katta maydonli dalalarga urug’ ekishda foydalanish mumkin. O‘lchamlari cheklangan maydonlarga ekiladigan ekinlar (paxta, lavlagi, sabzavot...) uchun osma

seyalkardan foydalangan ma'qul.

Ishchi qismlarini joylashishiga ko'ra seyalkalar **monoblokli, modulli va seksiyali** turlarga bo'linadi. Monoblokli seyalkada yaxlit rama bo'lib, unga hamma ishchi qismlar o'rnatiladi (130- a rasm). Yagona bunker 1 dagi urug' yoki o'g'itni bir nechta miqdorlagich 2 lar ajratib olib, urug' o'tkazgich 3 orqali ekkich 4 larga yetkazib beradi. Bunday seyalkalar kam ishlatiladi.

Seksiyali seyalkalarning yagona kata hajmli bunkeri 1 maxsus telejkada joylashadi (130-rasm). Bunkerda ish unumi yuqori



130-rasm. Seyalka ishchi qismlarini joylashtirish sxemasi:

a-monoblokli; b-seksiyali; d- modulli; 1 – bunker; 2 – miqdorlagich; 3 - urug' o'tkazgich; 4 – ekkich; 5- markaziy quvur; 6 – taqsimlagich; 7 – rama.

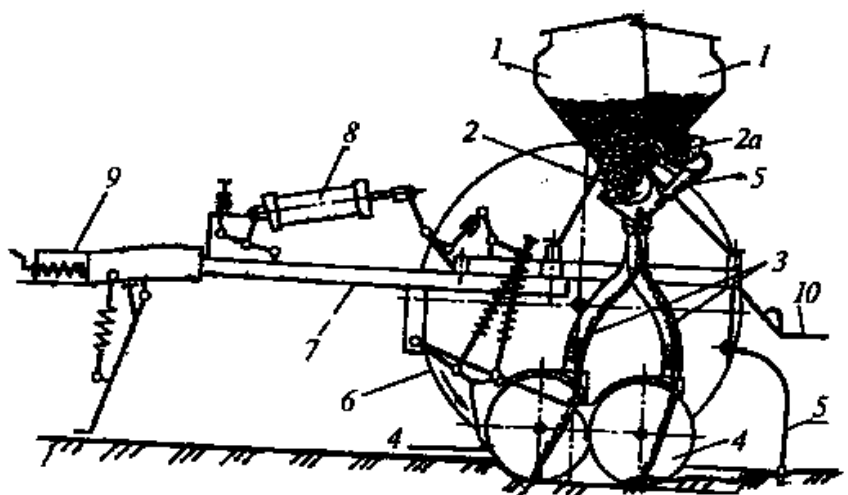
bo'lgan, aniq ishlaydigan yagona markaziy miqdorlagich 2 o'rnatiladi/ markaziy miqdorlagich 2 bunkerdan ajratgan urug'ni havo oqimi yordamida markaziy quvur 5 orqali konussimon sirtli taqsimlagich 6 ga yetkaziladi/ taqsimlagich 6 dan har bir qatorga ekish uchun urug'lar ekkich 4 larga urug' pnevmatik o'tkazgich 3 lar orqali uzatiladi. Ekkich 4 lar boshqa ramaga ma'lum tartibda o'rnatilib, ekish bloke tuziladi.

Modulli seyalka esa umumiy rama 7 ga o'rnatiladigan ekish modullaridan tashkil topadi (130 – d rasm). Har bir modulda alohida bunker 1, miqdorlagich 2,

ekkich 4 bo‘ladi. Modullarning ramada siljitib, qator oralig‘ini o‘zgartirish mumkin. Har bir moduldagi miqdorlagichni ishlatish uchun tayanch g‘ildiraklari harakat uzatish mexanizmiga ega bo‘lishi kerak. Modulli ko‘rinishda donalab, keng qatorlab urug‘ ekadigan maxsus seyalkalar tayyorlanadi. Modulli seyalkalar keng tarqalmoqda.

2 - §. Don seyalkasi

Don va dukkakli ekinlar urug‘ini qatorlab, tor qatorlab ekish bilan bir vaqtda, yerga o‘g‘it solish uchun universal seyalkalardan foydalaniladi. **Universal don seyalkasining** namunaviy sxemasi 140 – rasmda ko‘rsatilgan. U bug‘doy, arpa, suli, safsar, no‘xot, loviya, soya, grexechixa, tariq va boshqa ekinlarning urug‘ini qatorlab ekish bilan bir vaqtda mineral o‘g‘itni ham solib ketadi.



131- rasm. Universal don seyalkasining sxemasi:

1- don va o‘g‘it qutisi; 2, 2a –urug‘ va o‘g‘it miqdorlagichlari; 3- urug‘ va o‘g‘it o‘tkazgichlari; 4- qo‘sh diskli ekkich; 5 – ko‘mgich; 6- g‘ildirak; 7 - rama; 8- gidrosilindr; 9- tirkagich; 10- zina.

Seyalka rama 7, traktorga ulash moslamasi 9, urug‘ qutisi 1, urug‘ 2 va o‘g‘it miqdorlagich 2 a, urug‘ o‘tkazgichlar 3, qo‘sh diskli ekkichlar 4, sidirib ko‘mgich 5, pnevmatik g‘ildirak 6 dan iborat. Ekkichlari ikki saflab o‘rnatilganligi tufayli ularning orasiga o‘simlik qoldiqlari tiqilib va tuproq bilan to‘lib qolmasligiga

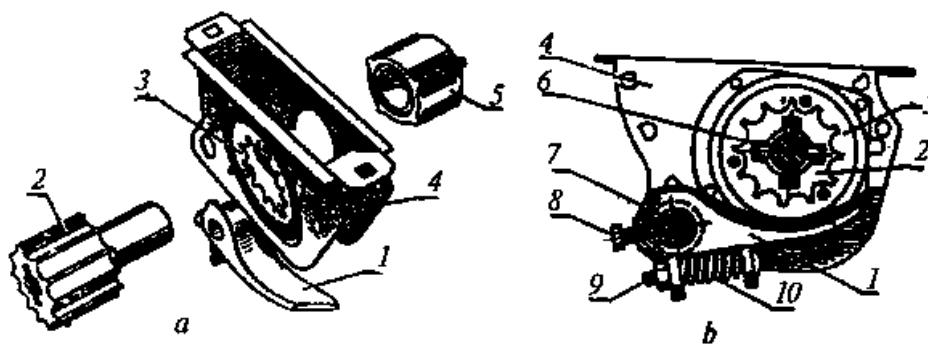
erishilgan. Ekkichlarning yerga botishini bosuvchi prujinalarning siqilish darajasini o'zgartirish hisobiga sozlanadi.

Miqdorlagichlar. Miqdorlagich qutidagi urug'ning muayyan miqdordagi qismini ajratib olib, uni urug' o'tkazgichga tushirib turish uchun xizmat qiladi. Ekilayotgan urug'ning dala bo'ylab bir tekis taqsimlanishi miqdorlagichning ishiga bog'liqdir.

Miqdorlagichning **mexanik, pnevmatik, pnevmomexanik** turlari mavjud. G'altaksimon, disksimon, cho'michsimon, pirpiraksimon, friksion, cho'tkasimon kabi mexanik miqdorlagichlar turli holatlarda foydalaniladi. So'nggi vaqtlarda, ko'proq g'altaksimon, disksimon va pnevmatik miqdorlagichlardan foydalanilmoqda. G'altaksimon miqdorlagich urug'ni uzluksiz uzatsa, disksimon miqdorlagich esa donalab ajratib beradi oladi, shu sababli g'altaksimon miqdorlagich qatorlab, disksimon va pnevmatik miqdorlagich donalab ekadigan seyalkalarda ishlatiladi.

G'altaksimon miqdorlagichlar novli yoki **shtift** (tish)li turlarga bo'linadi. Shtiftli g'altaksimon miqdorlagichdan mineral o'g'itlarni sochishda foydalaniladi.

Novli g'altaksimon miqdorlagich universal hisoblanib, ular don va sabzavot ekin urug'larini, tukli chigitni ekadigan seyalkalarda foydalaniladi. Bunday apparat novli g'altak 2, to'garakcha 3, tub 1, korpus 4 va mufta 5 lardan tuzilgandir (132- rasm). G'altak 2 val 6 ga mix bilan mahkamlangan bo'lib ,



132- rasm. G'altaksimon miqdorlagich:

a – miqdorlagich qismlari va *b* – sxemasi; 1 – tub; 2 – novli g'altak; 3 – to'garakcha; 4 – mufta; 6 – g'altak vali; 7 – tubini buradigan val; 8 – bolt; 9 – sozlovchi bolt; 10 – prujina.

u korpus 4 ning ichida joylashtiriladi. Korpus 4 esa urug' qutisi tubidagi teshiklar tagiga o'rnatiladi. G'altakning novli tomoniga korpus yon devorining ichida erkin aylanadigan to'garakcha 3, sillik dastasimon qismiga esa mufta 5 erkin kiydirilgan bo'ladi. Muftaning qovurg'asi korpusning ikkinchi devoridagi uyiqa kirib turadi. Val 6 yordamida g'altak aylanganda, uning novli qismi to'garakchani aylantirib turadi.

G'altakning silliq qismi qo'zgalmas muftaning ichida aylanadi. Muftaning diametri g'altakdagi novlarning tashqi diametriga teng qilinadi. Shunga ko'ra, g'altak o'qi bo'ylab to'garakchaga nisbatan surilib, uni korpus ichidagi ishchi qismining uzunligi o'zgartirilsa, g'altak bo'shatgan bo'shliqni u bilan birgalikda siljirilgan mufta egallaydi, natijada urug'ni qutidan erkin to'kilishiga yo'l qo'yilmaydi. Mufta g'altakka zich tegib turishi uchun uning bo'sh qismi val 6 ga o'rnatilgan shayba va mixga tirab qo'yiladi. G'altakning ishchi qismi uzunligi o'zgartirilsa, novlarning bevosita urug'ni ajratib olayotgan hajmi, ya'ni urug' miqdori o'zgaradi.

Korpusning pastki ochiq joyini tub 1 yopib turadi. Tub 1, to'kish mexanizmi vali 7 ga bolt 8 bilan mahkamlangan bo'lib, bo'sh turgan uchi qiya kesilgan bo'ladi. Shuning uchun g'altakdagi nov qirrasini ilintirib kelayotgan urug', tubdan birdaniga tushib ketmasdan, oz-ozlab to'kiladi. Ekilayotgan urug'ning yerga to'dalanib tushishining oldi olinadi.

Tub 1 ning holatini sozlash uchun sozlovchi bolt 9 va prujina 10 o'rnatilgan. Agar tasodifan yirik jism tubning ustiga tushib qolsa, prujina 10 siqilib, g'altak bilan tub orasidagi tirqish kengayib jismni o'tkazib yuboradi, bu esa ularni sinishdan saqlaydi.

Sirti o'ta silliq bo'lgan urug'ni ekishda, tub bilan g'altak orasidagi tirqishdan urug' o'z-o'zidan oqib chiqmasligi uchun tirqish 1/2 mm dan oshmasligi kerak. Bunga bolt 9 bilan prujina 10 ning siqilish darajasini o'zgartirish bilan erishiladi. Dukkakli ekinlarning yirik urug'ini ekishda tirkish 8/10 mm qo'yiladi, aks holda urug' siqilib, shikastlanishi mumkin. Tirqishni kengaytirish uchun val 7 birmuncha burib qo'yiladi.

Agar g'altak bilan tub orasidagi tirqishdan urug'ni o'z-o'zidan chiqish xavfi bo'lmasa, g'altak novlari urug'ni tub bo'ylab sidirib chiqaradi, ya'ni „pastdan ajratish“ sxemasida ishlaydi. Aks holda urug'ni chiqish xavfi bo'lsa, g'altak teskari aylantirilib, urug'ni yuqoriga ko'tarib, to'siqdan oshirib, urug' o'tkazgichga tashlaydi. Bu „ustidan ajratish“ usuli deyiladi. Bu usulda juda mayda urug'larni ham ekish mumkin.

G'altak ajratayotgan urug'ning miqdori uning qutidagi urug'ga bevosita tegadigan uzunligiga bog'liqdir, g'altak korpus ichiga kuproq kiritilsa, ajratilib olinadigan urug' miqdori ham ko'payadi. Hamma g'altaklar bir xil miqdordagi urug'ni ajratib berishi uchun ularning ishchi qismining uzunligi bir xil bo'lishi kerak. Buning uchun g'altaklar val 6 ning dastagi yordamida bir xil masofaga suriladi. Agar bir g'altakning o'zini surish zarur bo'lsa, qutini cho'zinchoq teshigi bo'ylab g'altakka nisbatan birmuncha surib qo'yiladi.

Ekilayotgan urug' miqdorini o'zgartirish uchun birinchidan, g'altakning ishchi uzunligi, ikkinchidan, uning aylanish tezligi keraklicha o'zgartiriladi. Ammo, aylanish tezligini tayinlashda, ekiladigan urug'larni chidamliligini e'tiborga olish kerak. Urug' kamroq shikastlanishini ta'minlash maqsadida, g'altak aylanish tezligini minimal, uning ishchi uzunligini maksimal qilib qo'yish maqsadga muvofiqdir. Bug'doy, arpa kabi urug'larning shikastlanishi 0,3% dan, poliz ekinlari urug'lari esa 1,5 % dan oshmasligi kerak.

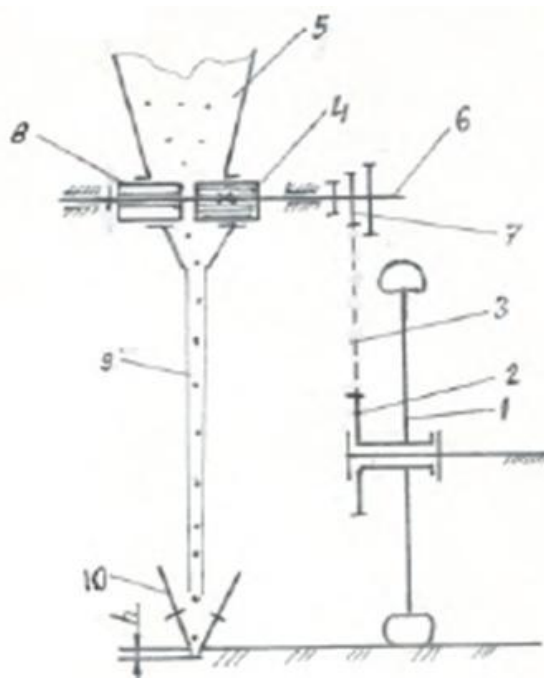
141 – K rasmda urug' miqdorlovchi g'altakka harakat uzatish sxemasi keltirilgan. Har qanday seyalka miqdorlagichi 4 ga harakat traktor QOVidan emas seyalka g'ildiragi 1 dan uzatiladi, chunki dala bo'laklarida tuproq xossalari har xil bo'lishi mumkin. Shu sababli traktor etaklovchi g'ildiragining aylanish tezligi o'zgarmasa ham, uning erga nisbatan toyish darajasi o'zgarib, ilgarilanma V_M harakatini tezligi o'zgarib turadi. Natijada, urug' ekilgan uyalar oralig'i har xil bo'lib qoladi. Traktorning ilgarillanma V_M tezligini o'zgarishiga qarab seyalka g'ildiragini burchak tezligi o'zgarib turadi. Uyalar oralig'i o'zgarmas bo'ladi.

141 – k rasmda miqdorlagichga seyalkaning yurituvchi g'ildirakdan harakat uzatuvchi qurilma sxemasi keltirilgan. G'ildirak 1 ning gupchagiga o'rnatilgan

yulduzcha 2 zanjir 3 orqali g'altak 4 kiydirilgan val 6 ni aylantiradi. Val 6 ga bir nechta g'altak bikir o'rnatilgan, mufta 8 lar esa val bilan birgalikda aylanmaydigan etib unga kiydirilgan. Val 6 ni uzunasiga surib g'altaklarning urug'larga tegib turadigan uzunligi o'zgartiriladi.

Seyalka texnologik jarayoni quyidagicha bajariladi. Aylanayotgan novlariga ilintirilgan urug' urug' o'tkazgich 9 orqali disksimon ekkich 10 lar ochib qo'ygan ariqchaga tushib tuproq bilan ko'miladi.

G'altaksimon miqdorlagich ajratib beradigan urug' miqdorini o'zgartirish uchun, birinchi navbatda, uning bunkeridagi urug'larga tegib turgan ishchi uzunligini kerak bo'ladi. Buning uchun g'altakni uzunasiga surib qo'yish kerak. G'altak surilganida bo'shagan joyni mufta egallab turadi. Agar bu usul bilan kerakli natijaga erishilmasa, g'altakning aylanish tezligini zanjir 3 ni boshqa almashtiriluvchan yulduzchaga ko'chirish hisobiga g'altak tezligi o'zgartiriladi.

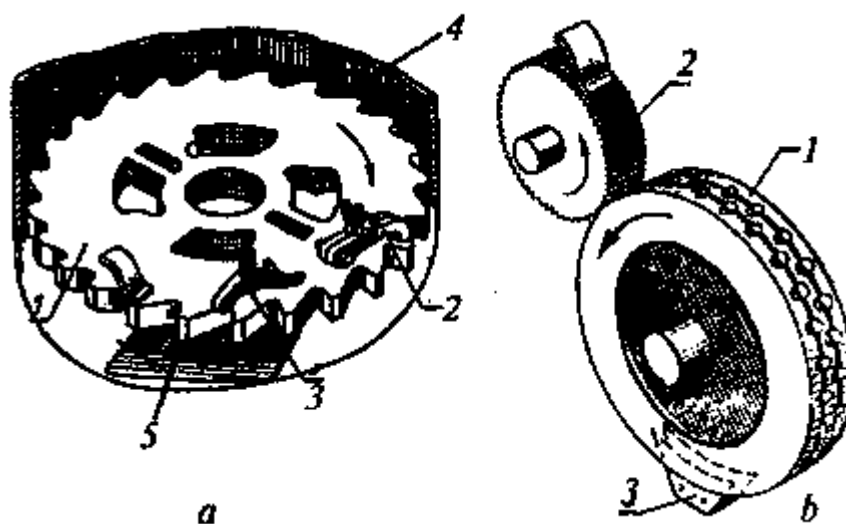


133 –rasm. Urug' miqdorlaydigan g'altakka harakat uzatmasini

sxemasi: 1 – yurituvchi g'ildirak; 2 – g'ildirak gupchagiga o'rnatilgan yulduzcha; 3 – zanjirli uzatma; 4 – urug' ajratuvchi g'altak; 5 – urug' bunker; 6 – g'altaklar o'rnatilgan val; 7 – almashtiriladigan yulduzchalar; 8 – mufta; 9 – urug' o'tkazgich; 10 – disksimon ekkichlar; h – urug' ko'mish chuqurligi.

Disksimon miqdorlagich urug'larni donalab ajratib berishi uchun urug'lar to'kiluvchan, ya'ni ularning sirti silliq bo'lishi yoki urug'ga maxsus ishlov berib, uning sirtini silliqlash (chigit kimyoviy va mexanik usul bilan tuksizlantiriladi yoki yopishqoq modda bilan qoplanadi) talab qilinadi.

Disksimon miqdorlagich, asosan, vertikal yoki gorizontaal o'q atrofida aylanadigan turlarga bo'linadi (134- rasm). Vertikal o'q atrofida aylanadigan disk atrofida urug'larni qutidan donalab olib chiqadigan kataklar yasaladi. Gorizontaal o'q atrofida aylanadigan disk gardishining yon tekisligida esa o'yiqlar yasalgan (134- a rasm) bo'ladi.



134-rasm. Diskli miqdorlagichlar:

*a – vertikal o'q atrofida aylanuvchi; b – gorizontaal o'q atrofida aylanuvchi;
1 – katakchali disk; 2 – qaytargich; 3 – tushirgich; 4 – silindrsimon quti; 5 –
darcha.*

Disksimon miqdorlagich disk 1, qaytargich 2, tushirgich 3 lardan iboratdir. Bunday miqdorlagichning ish jarayoni quyidagilardan iborat. Vertikal o'qli disk 1, silindrsimon urug' qutisining tubiga yaqin o'rnatilgan bo'lib, urug'lar tagida ularga tegib, uzluksiz aylanib turadi. Urug'lar og'irlik kuchi ta'sirida disk kataklariga tushib, ular bilan birgalikda aylanib, qaytargichning tagidan o'tadi. Qaytargichning tishi katakka to'liq tusha olmagan urug'ni ustidan bosib, u yerga joylaydi, joylashmagan urug'ni esa sidirib, u yerdan chiqarib tashlaydi. Urug' quti

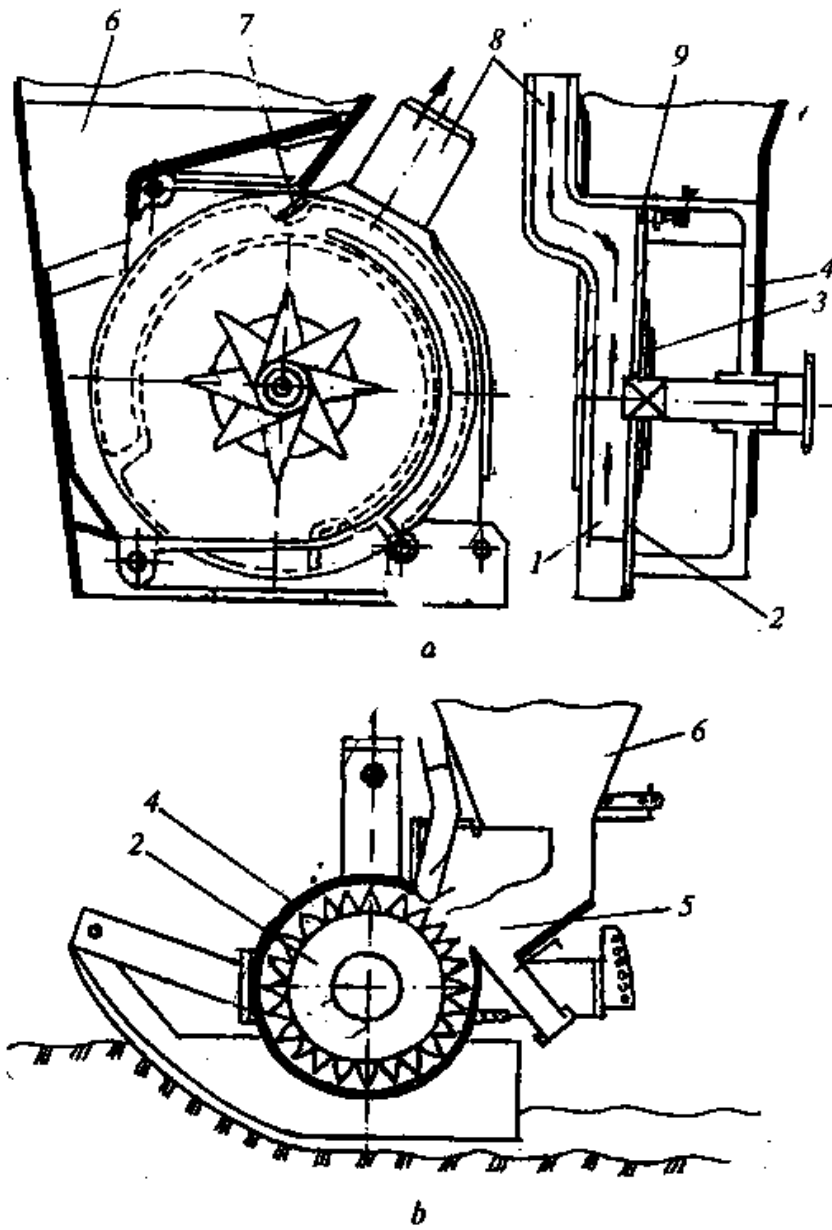
tubidagi darcha 5 ustiga kelganida, uni tushirgich turtib, urug' o'tkaz gichga tushirib yuboradi.

Disk chetidagi kataklar kattaligi bir yoki bir nechta ($2/4$) urug'lar sig'adigan qilib tanlanadi. Shu sababli kataklarning kattaligi, soni va disk diametri, sharoitga qarab, turlicha qabul qilinadi.

Bunday miqdorlagich ajratib beradigan urug' miqdorini kerakli me'yorga keltirish diskning aylanish tezligi hamda kataklar sonini o'zgartirish (kataklar ustini yopib qo'yish yoki kerakli kataklar soniga ega bo'lgan diskni tanlash) xisobiga amalga oshiriladi.

Gorizontal o'q atrofida aylanadigan vertikal disk urug' qutisining tubiga o'rnatiladi (134-b rasm). Aylanayotgan disk o'yiklariga qutidagi urug'lar o'z og'irligi bilan tushib, aylanish davomida qaytargich 2 ga duch keladi. Qaytaragichning tishlari urug'ga teskari harakatlanib, o'yiqchaga sig'masdan qolgan ortiqcha urug'larni sidirib olib qoladi. Diskdagi uyiqlar orqali tilinib, o'tkazilgan ensiz yo'lakchaga kiritilgan prujinasimon tushirgich 3 urug' qutisining tubidagi teshik 5 ning ustiga urug'larni tushirib ularni o'yiqlar orqali chiqarib tashlaydi. Diskdagi o'yiqlarning kattaligi ekilayotgan urug'ning bir donasi sig'adigandek qilib yasaladi. Bir gektar maydonga ekish uchun mo'ljallangan urug' me'yori diskning aylanish tezligini o'zgartirish hamda o'yiqlar soni har xil bo'lgan disklarni tanlash hisobiga o'zgartiriladi.

Pnevmatik miqdorlagich. Urug' ekish agregatlarining ish unumini oshirish uchun ularning tezligini oshirish maqsadga muvofiq hisoblanadi. Buning uchun, birinchi novbatda, miqdorlagichlarni kata tezlikda ishlatish talab qilinadi. Mexanik miqdorlagichlar kata tezlikda ishlatilsa, birinchidan, urug'ni uzluksiz bir tekis ajratib bera olmasdan qo'yadi, ikkinchidan, urug'larni ko'proq siqib,shikastlantirish ehtimolligi ortib ketadi (chunki urug' o'z og'irligi bilan miqdorlagich uyachasia tez tushib ulgurmaydi).



135- rasm. Pnevmatik urug' miqdorlagichlar:

a – vakuum yordamida; *b* – ortiqcha bosim ta'sirida; 1 – vacuum kamerasi; 2 – disk; 3 - to'zitgich; 4 – korpus; 5 – tarqatish kamerasi; 6 – bunker; 7 – qaytargich; 8 – quvurcha; 9 - urug' so'radigan teshik.

Pnevmatik miqdorlagich bunday kamchiliklardan xoli bo'lib, katta tezlikda ishlas ham agrotexnik talablarga to'liq javob bera oladi. Pnevmatik miqdorlagich vakum yoki atmosfera bosimidan ortiq bosim yordamida ishlashi mumkin (135 – b rasm).

Vakuum yordamida ishlaydigan miqdorlagich (135- *a* rasm) korpus 4, disk

2, vakuum kamerasi 1, to‘zitkich 3, qaytargich 7, bunker 6 va tarqatish kamerasi 5 lardan tuzilgan. Disk 2 ning chetida urug‘larni so‘rib oladigan teshik 9 lar yasalgan. Tarqatkich 5 va vakuum 1 kameralari disk tekisligining qarama-qarshi tomonlarida joylashtirilgan. Vakuum kamerasi disk tekisligini to‘liq qoplamasdan, diskning faqat taqa shaklidagi chet qismigagina zich tegib turadi (135- a rasmda uning chegarasi punktir chiziq bilan ko‘rsatilgan). Shunday qilib, diskning pastki bo‘lagi vakuum kamerasiga tegmasligi tufayli, u yerdagi teshiklar atmosfera bosimi ostida bo‘ladi. Vakuum kamerasidan maxsus ventilyator havoni quvurcha 8 orqali uzluksiz so‘rib olib turadi.

Urug‘ xossalari, ekish usuli, seyalkali agregatning tezligi asosida miqdorlagich turini to‘g‘ri tanlash katta ahamiyatga ega.

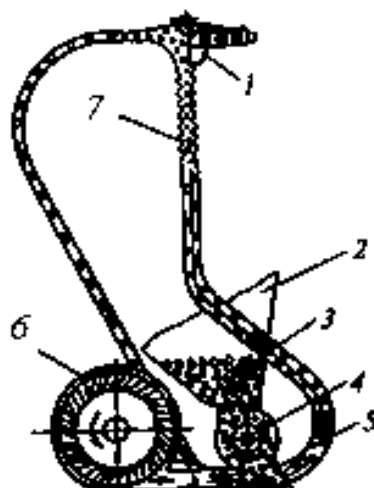
Miqdorlagichning ish jarayoni quyidagicha o‘tadi. Qutidagi urug‘lar tarqatish kamerasiga uzluksiz tushib turadi. Ularni to‘zitgich sohib turishi sababli, diskdagi har bir teshikka bittadan urug‘ so‘rilib, yopishib qoladi. Teshiklarga joylashgan urug‘lar disk bilan birgalikda yuqoriga ko‘tarilib, teshikka yopishmagan urug‘lar qaytargich 7 ta‘sirida sidirilib olib qolinadi.

Teshiklarga yopishib qolgan urug‘lar disk bilan birgalikda pastdagi vakuumi yuk bo‘lgan joyga kelganida, o‘z og‘irligi bilan tushib ketadi.

Urug‘dondan urug‘ni ajratib olish tartibi va miqdorini o‘zgartirish uchun teshiklari kerakli tartibda joylashtirilgan diskni tanlash va uning aylanish tezligini o‘zgartirish yo‘li bilan amalga oshiriladi.

So‘nggi vaqtda pnevmomexanik miqdorlagichlar keng tarqalgan bo‘lib, Urug‘ning butun seyalka hamma qatorlari uchun kerakli urug‘ miqdorini bitta katta g‘altaksimon (136 – rasm) miqdorlagich 4 ajratib, bosh urug‘ o‘tkazgich 5 ga tushiradi. Ventilyator 12 haydayotgan havo oqimi bosh urug‘ o‘tkazgich 5 dagi urug‘ni konussimon taqsimlagich 1 ga uchirib keltiradi. Taqsimlagich esa, urug‘ oqimini 24 o‘zaro teng qismlarga ajratib, ularni har bir qatorga urug‘ o‘tkazgichi 7 ga tushiradi. Aerodinamik qarshiligi bir xil bo‘lishi uchun urug‘ o‘tkazgich 7

larning uzunliklari bir-biriga teng qo'yiladi. Bir nechta (24 tagacha) qator uchun ekiladigan urug' (yoki o'g'it) miqdorini bir joyda ajratib olib, keyin uni havonaycha yordamida har bir qatorga taqsimlab beradi.

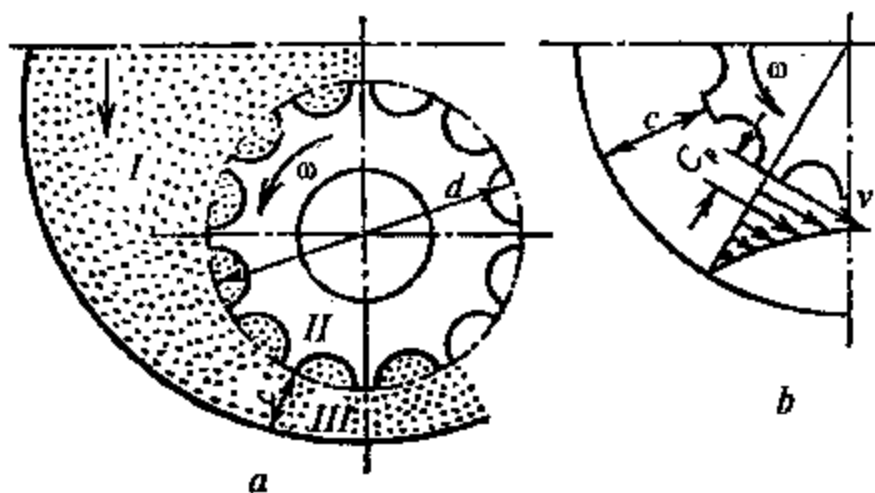


136- rasm. Seksiyali pnevmatik seyalka miqdorlagichi ishining sxemasi:

1-taqsimlagich; 2-bunker; 3-to'zitkich; 4 -miqdorlagich; 5 – bosh karnay;
6- ventilyator;

Miqdorlagichning o'lchamlarini aniqlash

Don seyalkasi g'altaksimon miqdorlagichining o'lchamlari. Uning ish jarayoni 137- a rasmda keltirilgan bo'lib, g'altakning urug'larga ta'sirini uch zonaga bo'lish mumkin. I- zonadagi urug'lar o'z og'irlik kuchi ta'sirida pastga qarab intiladi. II- zonaga tushgan urug'lar g'altak bilan birgalikda majburan novlarning bo'shlig'ida harakatlanadi. III- zona faol qatlam deyiladi, chunki g'altak sirtiga bevosita tegib turgan urug'lar ishqalanishi tufayli unga ilashib, nov qirrasining tezligidan birmuncha kam tezlik bilan harakatlanadi. Bu qatlamga tegib turgan keyingi qatlamdagi urug'larning siljish tezligi yanada kamroq bo'ladi. Eng chetki qatlamdagi urug'lar esa eng kam tezlik (deyarli nolga teng) bilan siljiydi. Demak, faol qatlamda urug'lar har xil tezlikda harakatlanadi. Bunday tezliklarning taxminiy epyurasi 137 - b rasmda ko'rsatilgan.



137-rasm. Donning g'altaksimon miqdorlagichdagi harakati : a - donning harakatlanish zonalari; b – tezliklar epyurasi

G'altaksimon miqdorlagichni tavsiflovchi asosiy ko'rsatkich sifatida, G'altak to'liq bir marta aylanganda ajratib beradigan urug' miqdori (ish hajmi) F_i tushuniladi.

$$F_i = F_n + F_a, \quad (67)$$

bu yerda, F_n — G'altak novlarining qutidan olib chiqadigan urug'lar hajmi, sm^3 ;

F_a — G'altakning bilvosita ta'sirida aktiv qatlam orqali qutidan chiqadigan urug'larning hajmi, sm^3 .

Bu uz navbatida:

$$F_n = \eta z S l_i, \quad (68)$$

bu yerda, $\eta = 0,7/0,9$ — novlarning urug' bilan to'lish koeffitsienti; mayda urug'lar uchun (beda, tarik) η ning yuqori qiymati olinadi;

z — novlar soni (ko'pincha $z=12$);

S — G'altak ko'ndalang kesimidagi novlar maydoni, sm^2 ;

l_i — G'altakning urug'larga tegayotgan ishchi qismini uzunligi, sm .

Faol qatlamdagi urug'larning siljish tezligi 137-b rasmda ko'rsatilgandek,

o'zgaruvchidir. Hisoblashni osonlashtirish maqsadida qatlamdagi urug'lar tezligini o'zgarimas deb, uni miqdoran nov qirrasini (g'altak sirti) ning tezligiga teng deb olinadi. Faol qatlamdagi urug'larning tezligi o'zaro teng bo'lmaganligi sababli, hisoblashni osonlashtirish maqsadida, shu qatlamning amaldagi kengligi o'rniga uning shartli qalinligi C_s ni qabul qilinadi. Shartli qalinlik C_s ga teng bo'lgan oqimdan vaqt birligida ajralib chiqqan urug'larning miqdori, amaldagi kenglikdan turli tezliklar bilan oqib chiqayotgan urug'lar miqdoriga teng deb olinadi.

Demak, g'altak to'liq bir aylanganida, ajratib oladigan urug'ning hajmi uzunligi l_i , ichki radiusi r va tashqi radiusi esa $r = C_s$ ga teng bo'lgan silindrik naychani hajmiga teng deb olgan ma'qul:

$$F_a = \pi(r + C_s)^2 - r^2 l_i = \pi l_i C_s (d = C_s), \quad (69)$$

(68) va (69) ni (67) ga qo'yib:

$$F_i = l_i(\eta z C + d C_s + \pi C^2) = l_i [\eta z C + \pi C_s (d + C_s)], \quad (70)$$

hosil qilinadi.

Deyarli hamma seyalkalarning miqdorlagichlari harakatni g'ildirakdan oladi. Shu sababli, bir gektarga tayinlangan miqdordagi urug'ni ekish uchun seyalkani sozlashda uning g'ildiragi to'liq bir marta aylanganda ekilayotgan urug' hajmini aniqlash talab qilinadi. Agar bir gektarga ekish uchun tayinlangan urug' miqdori Q (kg/ga), qatorlar oralig'i b (sm) bo'lsa, har bir miqdorlagich alohida ajratib olishi kerak bo'lgan urug' hajmi:

$$F_M = 10^{-3} \pi D b Q / [\gamma(1-\epsilon)] \quad \text{sm}^3 \quad (71)$$

bu yerda, D —g'ildirak diametri, m ; γ —ekilayotgan urug'ning hajmiy solishtirma massasi, g/sm^3 ;

ε —g'ildirakning dala yuzasi bo'ylab harakatlanishidagisirpanish koeffitsienti.

Bitta g'altak bir to'liq aylanganidagi ajratib oladigan urug'ning hajmi, ya'ni g'altakning ish hajmi:

$$F_i = F_i / i = 10^{-3} \pi D n g b Q / [\gamma n (1 - \varepsilon)] \quad (72)$$

bu yerda, i —yurituvchi g'ildirakdan g'altakka harakatni uzatishdagi uzatmalar nisbati, $i = n / n_g$; n —g'altakning aylanish tezligi; n_g —yurituvchi g'ildirakning aylanish tezligi.

Agar (70) yoki (72) bo'yicha topilgan urug' F_i hajmini solishtirma massa q rga ko'paytirilsa, bitta g'altak ajratib berishi kerak bo'lgan urug' massasi q aniqlanadi.

(71) va (72) larni o'zaro tenglashtirib, bir gektarga tayinlangan Q miqdordagi urug'ni ekish uchun talab qilinadigan (sozlash vaqtida) g'altakning ishchi uzunligini quyidagicha topish mumkin:

$$l_g = 10^{-3} \pi D n_g B Q \left[\gamma n (1 - \varepsilon) \eta z S + \pi d C + \pi C^2 \right] \quad (73)$$

Chigit seyalkasi g'altaksimon miqdorlagichining asosiy o'lchamlarini aniqlash. Tukli chigit, urug' o'tkazgichga g'altaksimon miqdorlagich yordamida tushiriladi (138 - a rasm). Aylanayotgan g'altak 1, tishlari 2 oralig'idagi chuqurchalarda chigitlarni quti 3 ichidan ajratib oladi va darcha 5 orqali urug' o'tkazgich 4 ga tashlab beradi. Darcha kengligi δ chigitlar siqilmasdan, yorilmasdan o'tishiga imkon berishi kerak (138-b rasm), ya'ni:

$$E_{\max} \leq \delta \leq 2Q_{\min},$$

bu yerda, E_{\max} — chigitlarning maksimal eni, mm;

Q_{\min} — chigitlarning minimal qalinligi, mm.

G'altakning burchak tezligini tayinlashda quyidagi ikki talab bajarilishi kerak: birinchisi, belgilangan miqdordagi urug'ni ajratish; ikkinchisi, ajratgan urug'larini g'altak urug' o'tkazgichga to'liq tashlab berishi kerak.

Bunda: birinchi talabga javob berish uchun g'altakning burchak tezligi

$$\omega = \frac{0.01bQ_vV_c}{q(1-\varepsilon)}, \quad \frac{\text{rad}}{\text{s}}, \quad (74)$$

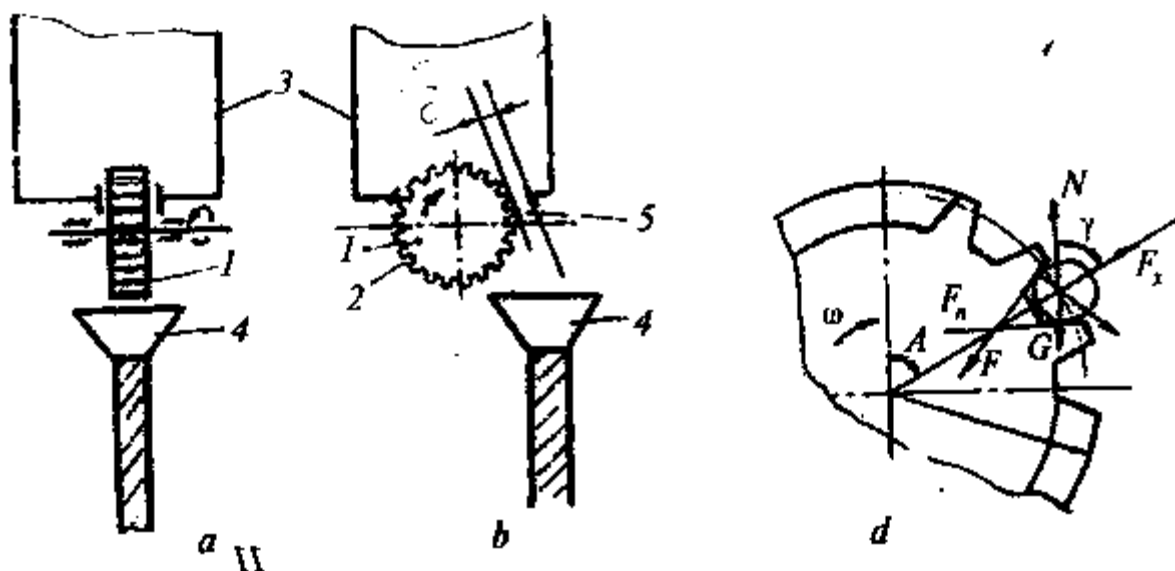
bu yerda, b — qator oralarining kengligi, m;

Q_m — har bir gektaga ekiladigan urug'lar me'yori, kg/ga;

V_c — ekish mashinasining tezligi, m/s;

ε — seyalka g'ildiragining (miqdorlagichga harakat uzatuvchi) sirpanish koeffitsienti, $\varepsilon = 0,15-30$;

q — g'altak bir marta aylanganda qutidan olib chiqiladigan chigitlar massasi, kg, amalda $q = 5-6$ g.



138-rasm. G'altaksimon chigit miqdorlagich o'lchamlari:

A — g'altakka nisbatan urug' o'tkazgichni o'rnatish; b — tirqish δ ni o'rnatish; d — chigitni g'altakchada harakatlanishi.

Ikkinchi talabni qoniqtirish uchun aylanayotgan g'altak bilan qutidan

chiqqan chigit uning gorizontaal diametriga yetmasdan (138 - b rasmdagi β burchagi ichida) tishlar oralig'idan chiqib ulgurishi kerak, aks holda g'altakdan ajralgan chigitni urug' orqasida kelayotgan tish urib, urug' o'tkazgichdan chetga chiqarib yuborishi mumkin.

Tishlar oralig'idan chiqayotgan chigitga uning og'irlik kuchi G , markazdan qochma kuch F_m , tishning normal reaksiyasi N va ishqalanish kuchi F_i ta'sir qiladi:

$$G=mg; \quad F_m=mr \omega^2; \quad F_i=fN$$

bu yerda, m — chigitlarning o'rtacha massasi, g;

r — chigit markazidan g'altak o'qigacha bo'lgan masofa (aylanish radiusi), mm;

ω — g'altakning burchak tezligi, rad/s;

N — tish yon tekisligiga chigitdan tushayotgan bosimga qarshi reaksiya kuchi, N;

f — ishqalanish koeffitsienti.

Chigit tishlar oralig'idan siljib chiqishi uchun unga ta'sir etuvchi kuchlarning yig'indisi g'altak chetiga yo'nalgan bo'lishi kerak. Chigit g'altakdan ajraladigan joyni ko'rsatadigan burchakni quyidagi ifoda bilan aniqlash mumkin:

$$\beta = \varphi + \gamma - \arcsin \left[\frac{\omega^2 r}{g} \right] \sin(\varphi + \gamma), \quad \text{rad.} \quad (75)$$

bu yerda, φ — ishqalanish burchagi;

γ — chigitdan o'tadigan diametr bilan N normal reaksiya kuchi oralig'idagi burchak, $\gamma=4-.53^\circ$.

Tadqiqotlar $\beta \leq 75^\circ$ ekanligini ko'rsatadi. Shu sababli qabul qilingan β , φ , γ , r ko'rsatkichlar uchun g'altakning burchak tezligi quyidagicha bo'ladi:

$$\omega = \sqrt{\frac{g \sin(\varphi + \gamma - \beta)}{r \sin(\varphi + \gamma)}}, \quad \frac{\text{rad}}{\text{s}}. \quad (76)$$

Birinchi talabni qanoatlantirish uchun seyalka g'ildiraklaridan g'altakka harakat beradigan yuritmaning uzatish nisbati:

$$i = \frac{0.1\pi D b Q_m}{q(1-\varepsilon)}, \quad (77)$$

bu yerda, D — g 'ildirak diametri, m .

Urug'larni ekish me'yorining joiz bo'lgan chegarasi $Q_{m \min}$ va $Q_{m \max}$ ga mos keladigan i_{\min} va i_{\max} aniqlanadi. So'ng i_{\min} va i_{\max} oralig'idagi i ni beradigan harakat uzatuvchi yulduzchalar seyalkaga o'rnatiladi.

Disksimon miqdorlagich o'lchamlari. Disk katakchasining kattaligi shunday tanlanishi kerakki, uning ichiga bir dona eng katta urug' sig'sin, ammo ikkita eng mayda urug' sig'masin. Dumaloq katakchaga urug' tik holatda tushadigan vaziyatda, katakchanning uzunligi:

$$L < 2a_{\min} \text{ yoki } L = b_{\max} = k_1 \text{ bo'lishi kerak.} \quad (78)$$

bu yerda, a_{\min} — urug'ning minimal qalinligi, mm ;

b_{\max} — urug'ning maksimal eni, mm ;

k_1 — katakcha devori bilan urug' orasida qoladigan tirqish, mm .

Diskning qalinligini aniqlashda katakchaga urug'ni eni bilan yotishi e'tiborga olinadi:

$$h < 2a_{\min} \text{ yoki } h = a_{\max} + k_2, \quad (79)$$

bu yerda, k_2 — katakchada yotgan urug' bilan diskning ustki tekisligi orasidagi tirqish, mm .

Ba'zan urug'larning katakchaga to'liq siqib joylashishini ta'minlashda ularning hajmi e'tiborga olinadi:

$$2V_{y \min} > V_k > V_{y \max}, \quad (80)$$

bu yerda, $V_{y \min}$ va $V_{y \max}$ — eng mayda va eng yirik urug'ning hajmi, mm^3 ;
 V_k — katakchanning hajmi, mm^3 .

Agar urug'ni prizma shakliga ega deb, hajmini uning eni v , uzunligi l va qalinligi a ning ko'paytmasiga teng, deb soddalashtirilsa:

$$2\sqrt[3]{l_{\min}b_{\min}a_{\min}} > \sqrt[3]{LAB} > \sqrt[3]{l_{\max}b_{\max}a_{\max}} \quad (81)$$

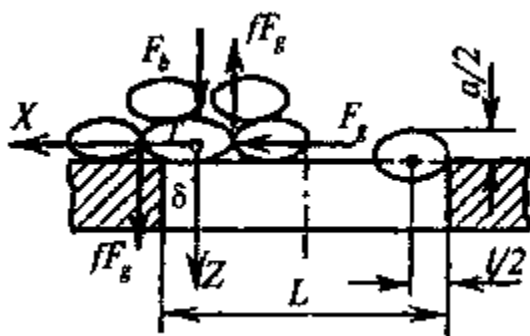
bu yerda, A, B — katakcha balandligi va eni, mm .

Ammo urug'ning katakchaga tushib joylashishi uchun yuqorida ularning o'lchamlariga qo'yilgan talablarning bajarilishi yetarli emasdir. Chunki urug' disk sirtiga nisbatan siljimasa, u katakka duch kelmaydi. Urug'ning nisbiy harakatdagi tezligi muayyan me'yordan ortiq bo'lsa, urug' katakdan sakrab o'tib ketadi, uning ichiga tusha olmaydi.

Miqdorlagich ish jarayonida aylanayotgan disk, ishqalanish kuchlari ta'sirida o'ziga tegib turgan urug'larni harakatlantiradi. Urug'ning absolyut tezligi U_y , katak markazining absolyut tezligi U_k dan kamroq ($U_y < U_k$) bo'ladi.

Katakchaga duch kelgan urug'ning ust va yon tomonlariga qutidagi urug'lar ta'sir ko'rsatadi (139- rasm).

Demak, katakchanning chetiga yetib kelgan m massali T urug'iga o'zining og'irlik kuchi mg , ustki va yon (gorizontal) tomonidagi urug'larning F_b va F_g bosimlari hamda yonma-yon turgan urug'lar bilan ishqalanish kuchi fF_g ta'sir etadi. T urug'ining og'irlik markazi katakning chet qirralaridan b masofaga siljib o'tganidan so'nggina, u katakning ichiga tushishi mumkin (taxminan, $b=0,4l$).



139-rasm. Urug'ni katakchaga tushishiga oid sxema

T urug'ini absolyut tezligi katta bo'lmaganligi sababli, havoning qarshiligini e'tiborga olmasa ham bo'ladi. T urug'i boshlang'ich tezligi bo'lgan jismning erkin tushishi kabi harakat qiladi. L uzunlikdagi katakcha chetidan uning ichiga tushayotgan T urug'ining oldi qismi, uning og'irlik markazi disk sathigacha tushib (ya'ni $a/2$ balandligini $gt^2/2$ qonuni bilan bosib) ulgurganicha, katakning qarama-qarshisidagi ustki qirrasiga yetib bormasligi kerak. Aks holda, bu qirraga urilgan urug' pastga emas, yuqori tomonga sakrab ketishi mumkin. Demak, $t = \sqrt{a/g}$ vaqti ichida T urug'i boshlang'ich tezlik V bilan bosib o'tadigan yo'l $Vt < L - \delta - l/2$ bo'lishi kerak. Bunday katakning kerakli uzunligi L :

$$L > Vt + \delta + l/2 \text{ bo'lishi lozim.} \quad (82)$$

Bu yerdagi $V = U_k - U_y$ ekanligi e'tiborga olinsa, (82) dan

$$U_k = \frac{U_y + (L - \delta - \frac{l}{2})}{\sqrt{a/g}} \text{ aniqlanadi.} \quad (83)$$

(83) dan quyidagi xulosani chiqarish mumkin: urug' katakning ichiga tushib ulgurishi uchun uning uzunligi l va qalinligi a qancha katta bo'lsa, katakcha uzunligi L va urug'ning absolyut tezligi U_y qancha oz bo'lsa, katakcha markazining chiziqli tezligi U_k shuncha oz qo'yilishi kerak. Tuksizlantirilgan yoki qobiq bilan qoplangan chigitni hamda makkajo'xorini ekishda agregatning tezligi 2,0-2,5 m/s, disk katagi markazining tezligi 0,7 m/s gacha bo'lishi mumkin.

Urug'larni mo'ljallangan tartibda ekishni ta'minlash uchun seyalka, ilgari lanma harakatining kerakli tezligi V_s aniqlanadi:

$$V_s = \frac{tz_u n_d}{m}, \text{ m/s} \quad (84)$$

Bu yerda; t – chigit uyalarining orasi, *sm* ($t=0.15-0.30$);

Z_u – ajratish diskidagi uyachalar soni; n_d – diskning aylanish tezligi, *rad/s*; m – har bir uyaga ekiladigan chigitlar soni/

Tuproqning ekishga tayyorlik sifati, seyalkaning texnik holati va agrotexnik talablarini e'tiborga olib, aksariyat holda seyalkaning tezligi V_s oldindan tayinlanib, aniq hisoblanadi ($V_s=1.0-1.5$ m/s). Shu V_s tezlikda urug'ni uzluksiz ekishni ta'minlash uchun ajratib oluvchi diskning kerakli burchak tezligi aniqlanadi:

$$\omega_d = \frac{6.28mV_s}{tz_u(1-\varepsilon)}, \frac{\text{rad}}{\text{s}}. \quad (85)$$

Bu yerda, ε - seyalka g'ildiragining sirpanish koeffitsiyenti, ($\varepsilon=0.1-0.3$).

Seyalka g'ildiragidan ajratib oluvchi diskiga harakat beruvchi yuritmaning uzatish nisbati:

$$i = \frac{\pi Dm}{tz_u(1-\varepsilon)},$$

Bu yerda, D – seyalka g'ildiragining diametric, *m*.

Uzatish nisbati I miqdoriga qarab harakatlanuvchi yulduzchalar tanlab olinadi.

5 – §. Urug' o'tkazgichlar

Urug' o'tkazgichlar miqdorlagich me'yorlab tushirayotgan urug'ni ekkichga yetkazish uchun xizmat qiladi. Ular uzatiladigan mahsulotning to'kiluvchanligi hamda miqdorlagichga nisbatan ekkichning yon tomoniga surilgan oralig'iga qarab, turlicha bo'ladilar. Urug' o'tkazgich uzatilayotgan urug'larni uzluksiz ravishda, to'xtatmasdan (tiqilmasdan) tushirishi kerak.

Urug' o'tkazgichlarni **tasma-spiralsimon, naysimon, novsimon,**

burmalangan, sim-spiralsimon, teleskopik va boshqa turlari mavjud (140- rasm).

Tasma-spiralsimon urug' o'tkazgich (140- a rasm) keng tarqalgan bo'lib, ish jarayonida yon tomonlarga tebranishga, surilishga yaxshi bardosh beradi, ichida urug'lar tiqilib qolmaydi. Ammo uni tayyorlash va ta'mirlash qimmatga tushadi.

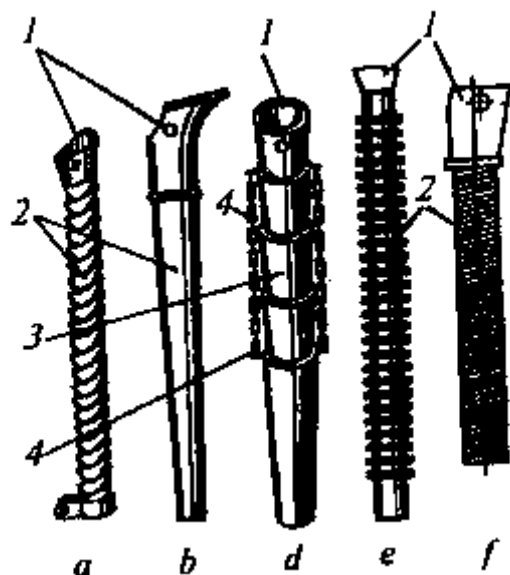
Naysimon urug' o'tkazgichni (140-δ rasm) plastmassa yoki rezina aralashgan matodan tayyorlanadi, ular yetarli darajada egiluvchan, arzondir. Ammo tez to'zib, ishga yaroqsiz bo'lib qoladi, bukilsa urug'ni o'tkazmay qo'yishi mumkin.

Tarnovsimon urug' o'tkazgich (140- d rasm) o'zaro zanjir bilan ulangan tarnovlardan tuzilgan. Ish jarayonida tarnovlar bir-biriga urilib titrashi hisobiga urug'lar tiqilib qolmaydi. Ammo ularni vertikal holatidan burib qo'yish mumkin emas. Bunday urug' o'tkazgichlar to'kiluvchanligi kam urug'lar hamda o'g'it uzatishga mo'ljallangan.

Burmalangan urug' o'tkazgich (140 - e rasm) rezinadan quyilib tayyorlanadi, ular nisbatan universaldir. Lekin haroratning o'zgarishi unga yomon ta'sir ko'rsatadi.

Sim spiralsimon urug' o'tkazgich (140- f rasm) egiluvchan, mustahkamdir, ammo ular og'ir, bukilgan joylarida tirqish paydo bo'ladi, u yerga kirib qolgan urug' siqilib, shikastlanishi mumkin. Narxi ham qimmat.

Teleskopik urug' o'tkazgichning ichiga urug' va o'g'it yopishib, tiqilib qolmaydi.

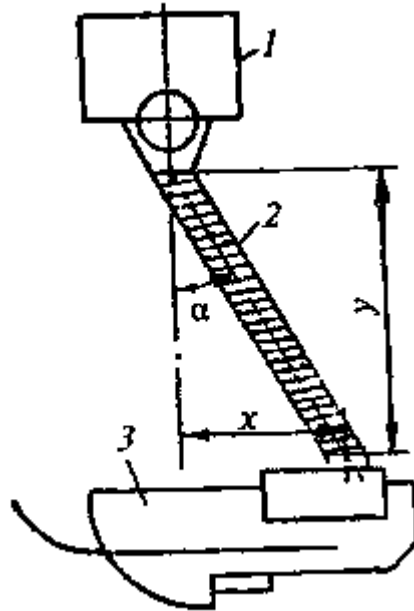


140- rasm. Urug' o'tkazgichlar:

a – tasma spiralsimon; b – naysimon; d – tarnovsimon; e – burmalangan; f – sim spiralsimon: 1 – voronka; 2 - o'tkazgich; 3 – tarnovcha; 4 – zanjir.

Urug'ning o'tkazgich ichidagi harakati

Agar urug' o'tkazgich tik yoki 10° gacha yon tomonga surilib o'rnatilgan bo'lsa, urug'ning asosiy qismi (80% gacha) erkin tushayotgan jismdek harakatlanib, uning ichki devorlariga tegmasdan o'tadi. Agar urug' o'tkazgich tik holatidan 15° dan ortiqroq burchakka burilgan bo'lsa, urug' qiya tekislik bo'ylab ishqalanib harakatlanadi. Urug' qiya devorda to'xtab qolmasligi uchun uning qiyalik burchagi α ishqalanish burchagi φ dan katta bo'lishi kerak (141- rasm). Seyalka harakati yo'nalishiga nisbatan urug' o'tkazgichni engashish burchagi: $\alpha = \arctg x/y$ ga teng bo'ladi. Bu yerda x – vertikalga nisbatan urug' o'tkazgichning surilish masofasi; y - urug' tushadigan balandlik.



141 – rasm. Urug' o'tkazgichning og'ish sxemasi:

1 - urug' qutisi; 2 - urug' o'tkazgich; 3 – ekkich.

Amalda, urug' o'tkazgich ichida urug'lar erkin tushadi deb va havoning aerodinamik qarshiligini hamda urug'larning o'zaro to'qnashuvlarini tegishli koeffitsientlarni hisobga olgan holda qabul qilinadi. Ikki uq bo'yicha erkin tushayotgan jism harakatining differensial tenglamasi $md^2=y/dt^2=mg$ ko'rinishida bo'ladi, uni integrallab, $dy/dt=gt+C$ deb olinadi. Bu erda, C — integrallash doimiy koeffitsienti bo'lib, miqdorlagich urug' irg'itish tezligining vertikal qismi U_y ga tengdir. C ning o'rniga U_y ni qo'yib, yuqoridagi ifodani integrallab, $Y= dt^2/2+U_y t$ olinadi. Urug' o'tkazgich uzunligi H_y ga Y ni tenglab $t + YU_y t/g - 2H_y/g=0$ kvadrat tenglamasi kelib chiqadi. Bu yerdan:

$$t = \frac{(-U_y + \sqrt{U_y^2 + 2H_y/g})}{g} \text{ topiladi.} \quad (87)$$

Miqdorlagichning urug'ga beradigan tezligini $U_b \approx 0$ deb qabul qilish mumkin.

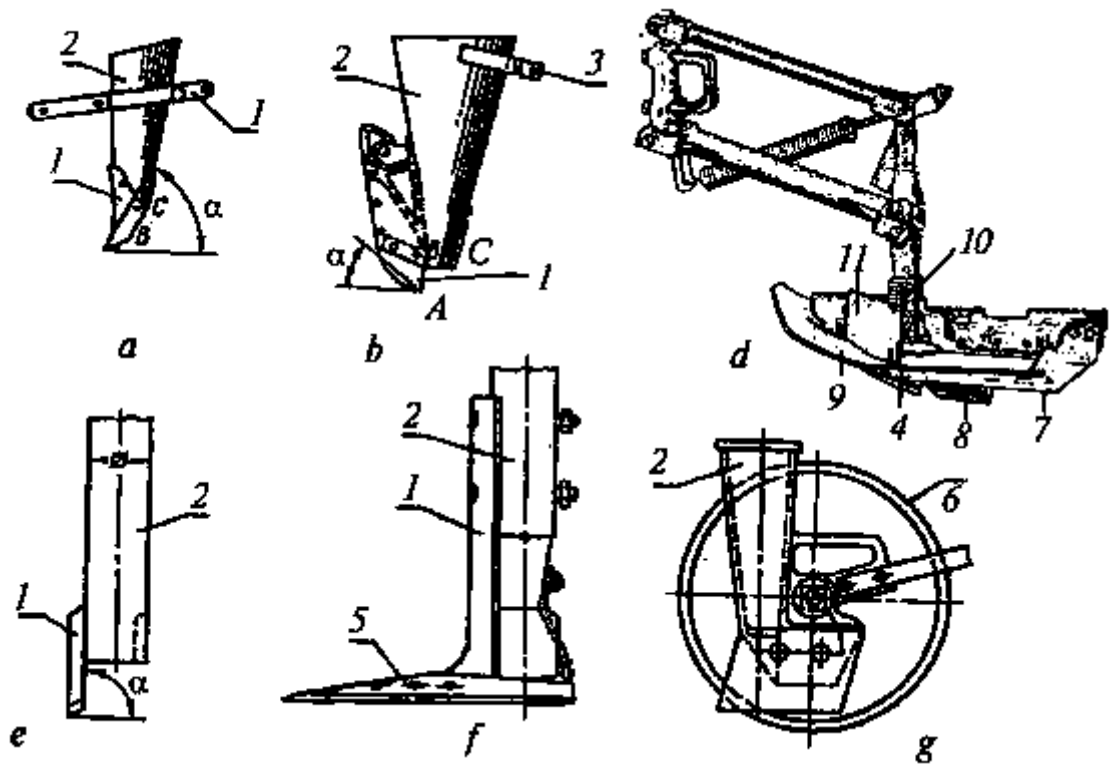
$t=t_a/\mu$, urug'ning amalda tushish vaqti. Qatorlab ekadigan seyalkada $\mu=1,30 - 1,45$.

G'altaksimon miqdorlagich ajratib tashlagan urug'lar, urug' o'tkazgichning ichki devoriga tegishi hisobiga yerga tekisroq tushadi.

6 – §. Ekkichlar

Ekkich tayinlangan chuqurlikdagi ariqchani ochib, u yerga urug' o'tkazgichdan tushayotgan urug'ni joylashtiradi va mayin tuproq bilan qisman ko'madi.

Ish jarayonini bajarishiga qarab, ekkichlar **yumalovchi** va **sirpanuvchi** turlarga bo'linadi. Sirpanuvchilarga: **omoch tishisimon, yorgichsimon, sirpang'ichli, quvursimon**, yumalovchi turiga **disksimon ekkichlar** kiradi. Sirpanuvchi ekkichning tumshug'i bilan tuproqqa o'tkir, tik va utmas burchaklar ostida botishi mumkin. Tumshug'i o'tkir burchakli ekkich tuproqni pastdan yuqoriga siljitadi, ariqcha tubi yumshoq bo'ladi. O'tmas tumshuqli ekkich esa tuproqni yuqoridan pastga qarab siljitib, zichlaydi. Natijada, kapillyar naychalar tiklanib pastdan namlik ko'tariladi, yerga qadalgan urug' tezroq unib chiqadi. Tik tumshuqli ekkich ariqcha tubini zichlamaydi, tuproqni yon tomonlarga surib ketadi.



142-rasm. Ekkichlar

a – omoch tishisimon; b – yorgichsimon; d - sirpang'ichli; e – pichoqsimon; f - o'q-yoy tumshuqli; g – bir diskli:

Omoch tishisimon ekkich (142- a rasm), asosan, don seyalkalarida ishlatiladi. Bunday ekkich yaxshi yumshatilgan, mayin tuproqli, o'simlik qoldiqlari bo'lmagan yerlarda qo'llaniladi. Omoch tishisimon ekkich tumshuq 1, tarnov 2 va jilov 3 lardan iborat. Omoch tishisimon ekkich qurg'oqchilik mintaqalarida ishlatilmagani ma'qul. Chunki, u tuproqning nam bo'lgan pastki qatlamini yer yuzasiga chiqarib tashlaydi. O'simlik qoldiqlari unga ilinib, to'planib qolishi mumkin. Omoch tishisimon ekkichning tuproqqa botish chuqurligini (4-7 sm) jilov 3 ga osib qo'yiladigan yuk miqdorini o'zgartirish bilan sozlanadi.

Yorgichsimon ekkich (142-b rasm) zig'ir, pichanbop o'simliklarning urug'ini ekishda ishlatiladi. O'simlik qoldiqlarini yanada pastga, tuproqqa botirib o'tadi, tiqilib qolmaydi. Ayrim kesakchalarni maydalaydi, ammo yirik kesaklarni uchratsa, ularning ustiga siljib chiqib, urug'ni ekish chuqurligini kamaytirishi ham mumkin. Shu sababli, bunday ekkichli seyalka ishlatishga mo'ljallangan daladagi

tuproq o'ta mayin holatga keltirilgan bo'lishi zarur. Yorgichsimon ekkich o'tkirlangan qirrali tumshuq 1, kengaytirilgan quvur 2 va jilov 3 dan iboratdir. U tuproqni yuqoridan pastga bosib, ariqcha tubini zichlaydi. Zichlangan yerdagi kapillarlik tiklanib, tuproqning chuqur qatlamidagi namlik ko'tariladi va urug'ning unib chiqishini tezlashtiradi. Shu sababli yorgichsimon ekkichlar kurg'oqchilik mintaqalarida ishlatilgani maqsadga muvofiqdir. Ekkichning tuproqqa botishi (1-6 sm) jilov 3 ga ilintiriladigan yuk (zanjir) miqdorini o'zgartirish hisobiga sozlanadi.

Sirpang'ichli ekkichdan (142- d rasm) chigit, makkajo'xori, lavlagi, sabzavot va ayrim poliz ekinlari urug'larini ekishda foydalaniladi. Sirpang'ichli ekkich katta pichoqsimon tishining orqasi kengayib, bir-biriga parallel bo'lgan ikkita uzun jag' 7 larga aylantirilgan. Sirpang'ichli ekkich ishqalanish koeffitsienti katta bo'lgan (misol uchun, tukli chigit) urug'larini yaxshi ko'mib ketadi, chunki uning pichoqi tilib, ikki tomonga surib qo'ygan tuproqni ariqcha tubiga tushishiga ekkichning uzun jag'lari uzoqroq to'siq bo'lib turadi. Natijada, pichoq tayyorlagan ariqchanning tubiga hamma urug'lar joylashib ulguradi. Chigit seyalkasining sirpang'ichli ekkichi ramaga parallelogrammsimon mexanizm yordamida o'rnatilganligi tufayli, doimo o'ziga-o'zi parallel ko'tarilib tushishi mumkin, yerga engashish burchagi o'zgarmaydi.

Uning asosiy qismlari pichoq 4, o'ng va chap jag' 7 lar, ariqcha tubini zichlagich 8, ekkichni tuproqqa botishini cheklovchi sirpang'ich 9, ekish chuqurligini rostdash moslamasi 10 dan iborat. Tusiqlik 11 bevosita ekkichning ustiga o'rnatiladigan miqdorlagichni tuproqdan saqlaydi. Ekkich orqasiga o'rnatilgan maxsus g'ildirakcha ariqchaga tashlangan chigit ustidagi tuproqni bosib zichlaydi.

Urug'ni 2-12 sm chuqurlikka ko'mish uchun sirpang'ichni jag'larga nisbatan past-yuqoriga surib qo'yish (chigit seyalkasida) yoki g'ildirakcha balandligini o'zgartirish (makkajo'xori seyalkasida) hisobiga amalga oshiriladi.

Pichoqsimon ekkich (142- g rasm) shamol eroziyasi xavfi bo'lgan joylarda, qisman ishlov berilgan ang'izga donli ekinlar urug'ini ekishda foydalaniladi. Bu ekkichning tumshug'i 1 tik holatda quvur 12 ga o'rnatilgan. Quvur esa egiluvchan qilib seyalka ramasiga o'rnatiladi. Shu sababli ish jarayonida

u dirillab turadi va yopishgan tuproqdan tozalanadi. Tumshuq *1* tayyorlagan ensiz ariqchaga quvurdan tushgan urug'lar, ariqcha yonlaridan to'kilayotgan tuproq hisobiga ko'miladi.

O'q-yoy tumshuqli ekkich (142- *f* rasm) shamol eroziyasiga uchragan yengil tuproqli yerlarga, ishlov berilmagan ang'iz ustiga don urug'larini ekishda qo'llaniladi. Bunday ekkich bir vaqtda urug' ekiladigan ensiz joydagi tuproqni yumshatadi, begona o'tlarni kesib ketadi, urug' ekadi va o'g'it soladi. Ekkich tumshuq *1*, quvur *2* va o'q-yoysimon tish *5* dan iborat.

Sferik diskli ekkichdan (142- *g* rasm) don urug'larini ishlov berilgan va ishlov berilmagan ang'izli joylarga ekishda foydalaniladi. Sferik disk tuproqni yumshatib, urug' uchun joy tayyorlaydi.

Ekkich sferik disk *6* va quvur *13* dan iborat. Quvur diskka qancha yaqin o'rnatilsa, urug'lar shuncha kam sochilib, ensiz qatorga aniq to'kiladi. Bir diskli ekkich qo'sh diskliga nisbatan yerga chuqurroq botadi, o'simlik qoldiqlarini to'liqroq kesadi, natijada yopishib qolgan nam tuproqdan o'zi tozalanadi. Bunday diskni qattiq tuproqli, o'simlik qoldiqlariga boy bo'lgan va nam yerlarda ishlatilishi maqsadga muvofiqdir. Ammo bunday ekkich urug'larni nisbatan bir xil chuqurlikda ko'mib keta olmaydi.

Qo'shdiskli ekkichdan don urug'ini ekishda foydalaniladi. Yassi disklar seyalka yurish tomoniga bir-biriga 10° burchak ostida o'rnatilgan bo'ladi. Disklar bir-biriga gorizontal diametrdan birmuncha pastroq, ammo dala yuzasidan yuqoriroq joyda tutashtirilgan bo'ladi. Aks holda, disklar tutashgan joyda, ularning orasiga tuproq siqilib qolishi mumkin.

Ish jarayonida, disklar aylanayotib, tuproq va o'simlik qoldiqlarini kesadi, ponaga o'xshab ularni ikki chetga so'radi va ariqcha tayyorlaydi.

Disksimon ekkichlar omoch tishisimon ekkichga nisbatan murakkabroq va sudrashga qarshiligi ko'proqdir. Shunga qaramay, ular serkesak, o'simlik qoldiqlari ko'p bo'lgan yerlarda qoniqarli darajada ishlaydi. Nam tuproq yopishgan bo'lsa, aylanish jarayonida ulardan tozalanib turadi.

Tor qatorli don seyalkalariga o'rnatilgan qo'shdiskli ekkichning yassi

disklari bir-biriga kattaroq (18°) burchak ostida o'rnatilgan bo'lib ular yuqoriroqda tutashadi. Natijada har bir disk o'zi ariqcha ochadi, ariqchalar o'rtasida tuproq do'ngchasi hosil bo'ladi. Urug'lar har bir ariqchaga alohida yo'l bilan kelib tushadi.

Disksimon ekkichlardagi urug'ni ekish chuqurligi, ularni yerga bosib turadigan jilovlardagi prujinaning siqilishini o'zgartirish hisobiga sozlanadi.

Urug' xossalari, tuproq holati, iqlim sharoiti, ekish usuli va agregat turiga qarab ekkich turini to'g'ri tanlash kata ahamiyatga ega.

Ekkichning ish jarayoni quyidagi uch bosqichdan iborat: ariqcha tayyorlash, ariqchaga urug'ni joylashtirish va urug'ni ko'mish.

Ariqcha tayyorlash. Ariqchanning shakli va o'lchamlari ekkichning tumshug'i tashkil qilgan ponaning parametrlariga bog'liq. Ariqchanning eng asosiy o'lchami tubining eni hisoblanib, u qancha keng bo'lsa, urug' tayinlangan chuqurlikda shuncha qulay joylashadi.

Quyida eng keng tarqalgan qo'shdiskli ekkich tayyorlaydigan ariqcha tubining eni (143- rasm) bilan disk o'lchamlarini bog'lanish tahlili keltirilgan. Disklar tutashgan A nuqtasidan o'tkazilgan radius vertikalga nisbatan α burchagini tashkil qiladi. Disklar orasida β burchagi hosil bo'ladi. Ariqcha tubining enini, ya'ni disklar tig'ining eng pastki nuqtalari oralig'ini B deb belgilab, uni A — A kesimdagi disklar oralig'ining haqiqiy o'lchamiga qo'yilsa va uning chetlari B , C deb belgilansa,

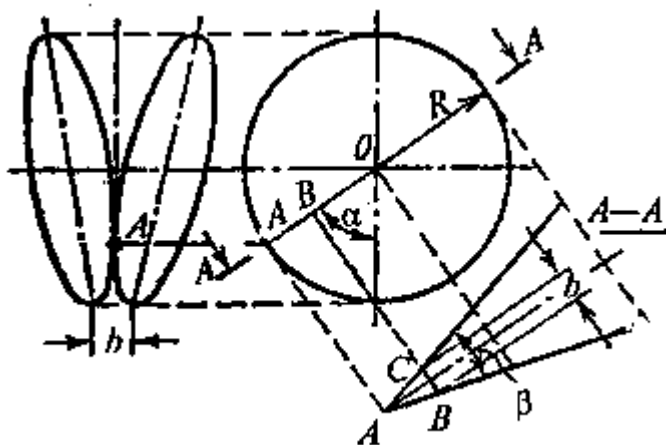
$$B = BC = 2 AB \sin \beta / 2 \quad \text{kelib chiqadi.}$$

$$AB = OA - OB = R - R \cos \alpha = R (1 - \cos \alpha) \quad \text{bo'lganligi sababli,}$$

$$b = 2R (1 - \cos \alpha) \sin \beta / 2 \quad \text{aniqlanadi.} \quad (88)$$

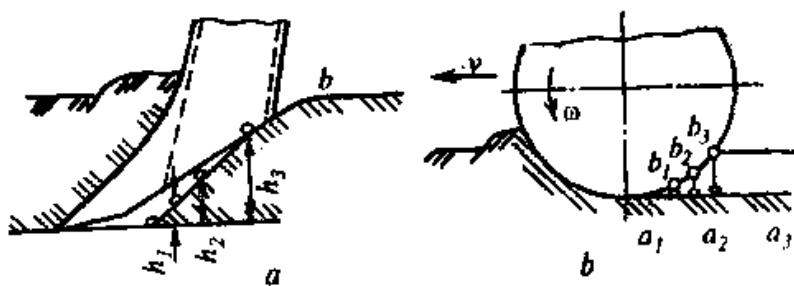
(88) formuladagi α va β burchaklari ortsa, ariqcha tubining eni b ham ortadi/ Amalda, $\alpha = 50^\circ$, $\beta = 50^\circ$ qabul qilinadi. Agar $\alpha > 50^\circ$ bo'lsa, disklar alohida-alohida ariqcha tayyorlaydilar. Tor qatorli seyalka ekkichida $\alpha = 100^\circ$ $\beta = 18^\circ$, $D = 350$ mm bo'lganligi sababli, oralari 65 mm bo'lgan ikkita ariqcha tayyorlash

imkoni bo‘ladi.



143- rasm. Qo‘shdiskli ekkich tayyorlaydigan ariqchanning enini aniqlash sxemasi.

Urug‘larni joylashtirish chuqurligi ko‘pincha, ekkichning tuproqqa botishiga teng bo‘lmaydi. Harakatlanayotgan ekkichning jag‘lari ariqchadan tumshuq olib chiqqan tuproqni uning ichiga to‘kilib tushishiga tusiqlik bo‘lib turadi. Ekishga tayyorlangan mayin tuproq tukiluvchan bo‘lib, tusiqlik tugagan joyidan ariqcha ichiga tushadi.



144- rasm. Ekkich ta‘sirida tuproqning deformatsiyalanishi:

a- Omoch tishisimon; b – disksimon.

144- rasmda ankerli va disksimon ekkichlarning ariqchani tayyorlash jarayonini sxemasi ko‘rsatilgan. Ekkichning jag‘lari yonidan o‘tib ariqcha ichiga to‘kilgan tuproq, ab qiyaligining yuzasiga o‘xshab joylashadi. urug‘ o‘tkazgichdan to‘kilayotgan urug‘lar har xil holatda tuproqqa tushib, dala yuzasidan a_0, a_1, a_2, a_3 chuqurliklarda ko‘miladi. Urug‘larning bevosita ariqcha tubiga tushib, bir xil

chuqurlikda ko‘milishini ta‘minlash uchun quyidagi ikkita yechimdan foydalaniladi:

1. Ekkich quvurining tubiga qiya plastina o‘rnatiladi, shunda unga urilgan hamma urug‘lar old tomonga, ariqcha tubiga borib tushadi.

2. Ekkichning jag‘lari uzaytiriladi, shunda hamma urug‘lar ariqchanning tubida joylashib ulgurganicha, ularning ustiga tuproq tushirilmasdan turadi.

Urug‘larning sifatli ko‘milishini ekkich to‘liq ta‘minlay olmaydi. Ekkich o‘tib ketgandan so‘ng, tumshuq yuqoriga ko‘tarib qo‘ygan tuproq pastga to‘kila boshlaydi va tabiiy qiyalik burchagi ostida to‘xtaydi. Natijada ariqchanning ustida unga nisbatan kichik bo‘lgan ariqcha paydo bo‘lib, urug‘ning usti eng sayoz ko‘milgan bo‘lib qoladi.

Shu sababli urug‘larni keraklixa ko‘milishi uchun ekkichdan so‘ng turli ko‘mgich moslamalari o‘rnatiladi.

Urug‘ni ko‘mishda uning ustiga, birinchi navbatda, namroq va maydaroq bo‘lgan pastki qatlamning tuprog‘ini tushirish kerak. Disksimon ekkichdan so‘ng, urug‘ ustiga avvaliga a_1b_1 qatlam, keyin a_2b_2 , $a_3b_3...$ qatlamlar to‘kiladi. Omoch tishisimon va yorgichsimon ekkichlardagi jag‘larning oxirgi cheti tik emas, balki qiya bo‘lib kesilgan bo‘ladi (142- a, b, d rasmlar).

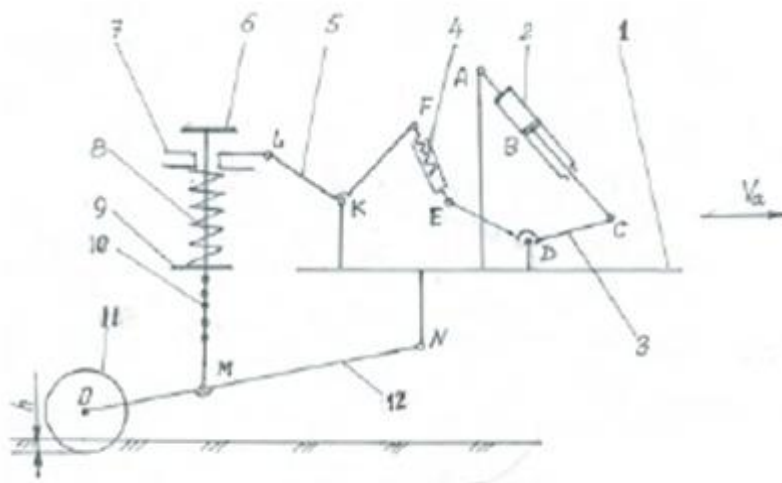
Ekkichlar 9 km/soat (2,5 m/s) tezlikkacha sifatli ariqcha tayyorlab, urug‘ni ekib boradi.

Ekkichlarni joylashtirish. Urug‘ ekishga mayin qilib tayyorlangan tuproq ichida ekkich harakatlanganida, uning oldidagi tuproq shishib ko‘tariladi. Bunday shishlar ekkichning oldiga va yon tomonlariga ma‘lum b_x masofaga tarqalgan bo‘ladi). Ekkichlarni seyalka ramasida joylashtirishda bu jarayon hisobga olinishi kerak.

Bir qatordagi ekkichlar oraligi $a_e > b_x$ bo‘lishi kerak. Aks holda, do‘ngliklar birlashib, ekkichlar katta kenglikdagi tuproqni oldinga so‘rib ketadi va qarshilik ortadi.

145 – rasmda ekkichni ko‘tarib - tushiradigan mexanizm sxemasi keltirilgan. Ekkichlarni ishchi holatidan transport holatiga ko‘tarishni gidrotsilindr 2 bajaradi.

Hamma ekkichlarning urug' ko'mish chuqurligini o'zgartirish uchun FE sozlovchi vinti har bir ekkichning ko'mish chuqurligini alohida o'zgartirish hisobiga amalga oshiriladi. Prujining siqilish darajasini o'zgartirish uchun uning ichida joylashgan tortqi teshiklariga sozlovchi shplint 9 ni o'rnatish, ya'ni prujining ekkich 11 ni tuproqqa botirishga intiladigan bosimini o'zgartirish kerak.



145 –rasm. **Seyalka ekkichini ko'tarib – tushiradigan mexanizm sxemasi:**
 1 –ram; 2 – gidrotsilindr; 3,5 – ikki elkali richag; 4 – sozlovchi vint; 6- tortqi tiragi; 7 –shayba; 8 –prujina; 9 –shplint; 10 –sozlash teshiklari; 11 –ekkich.

7 – §. Urug' ko'mgichlar

Ekilgan urug' ustiga tuproqning tabiiy to'kilishi tufayli u qisman ko'miladi. Urug'ni bunday ko'milishi uni to'liq unib olishi uchun yetarli emasdir. Urug'ni to'la, sifatli ko'mish maqsadida seyalkalarga maxsus ko'mgichlar o'rnatiladi. Ular: **shleyf** (sudraluvchi zanjir), **tirmachalar**, **kurakchalar**, **g'ildirakchalar**, **disk** va boshqalar.

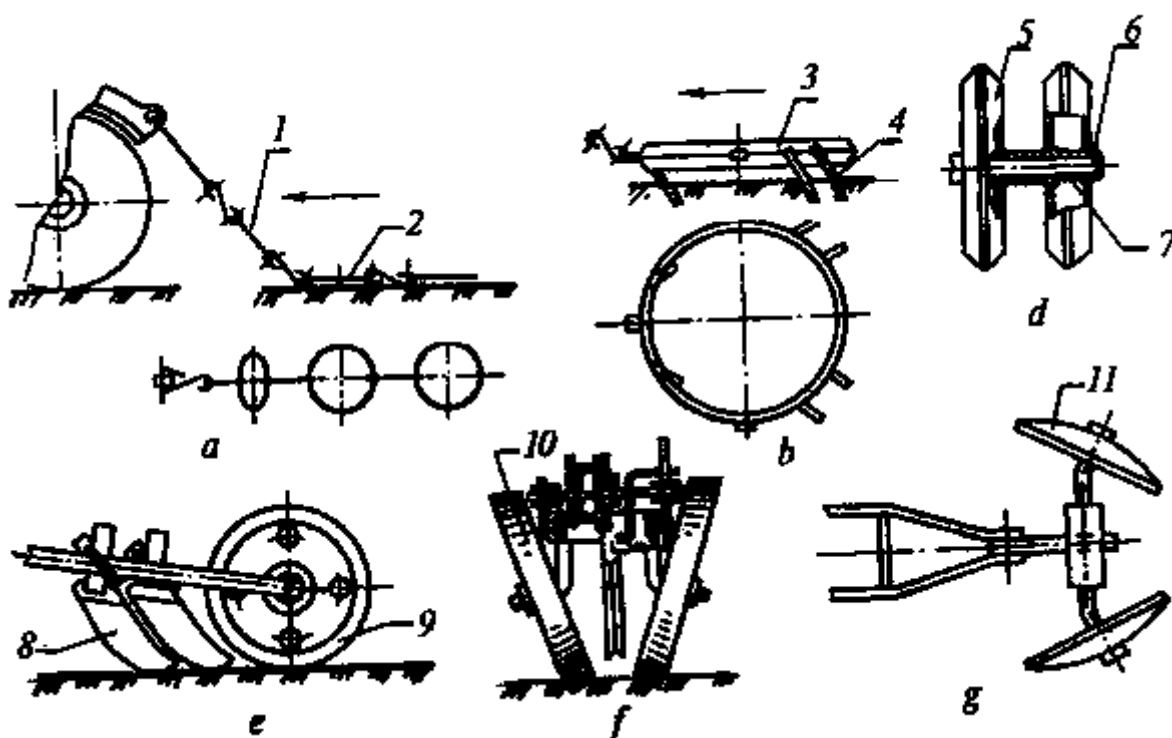
Shleyfdan (146- a rasm) yengil va o'rta turdagi tuproqli yerlarda ekilgan don urug'larini ko'mishda foydalaniladi. Shleyf zanjir 1 bilan o'zaro ulangan bir nechta halqa 2 lardan tashkil topgan. Shleyf yerda erkin sudralib yurib, tuproqni sidiradi va ariqcha tubida yotgan urug'larni ko'madi. Shleyf ensiz ariqchalardagi urug'larni me'yorida ko'madi.

Tirmacha (146-b rasm) tor qatorlab ekadigan seyalkalarda ishlatiladi.

Tirmacha gardishiga tishlar oʻrnatilgan halkachadan tuzilgan. Ish vaqtida halka tebranib harakatlanadi va tuproqni shleyfga nisbatan yaxshiroq tekislaydi hamda kesaklarni qisman maydalaydi.

Gʻildirakchalar (146- d va f rasm) sabzavot, makkajoʻxori, don, chigit, lavlagi urugʻlarini ekadigan seyalkalarda, koʻchat ekish mashinalarida ishlatiladi. Gʻildirakchalar konussimon, silindrsimon shakldagi toʻgʻinga ega boʻlib, gorizontol yoki qiya oʻrnatilgan oʻq atrofida aylanib ishlaydi. Ular ariqchalarni tekislash bilan bir vaqtda tuproqni zichlab ketadi.

Kurakchalar (146- e rasm) gʻildirakcha oldiga oʻrnatilib, urugʻ ekishga ochilgan ariqchani koʻmish uchun lavlagi, chigit ekish seyalkalarida ishlatiladi.



146- rasm. Urugʻ koʻmgichlar:

a – shleyfli; b – tirmacha; d va f – gʻildirakcha; e – kurakcha; g – disksimon; 1 – zanjir; 2 – halqa; 3 – chamberak; 4 – tish; 5,9,10 - gʻildirakcha; 6 - oʻq; 7 – podshipnik; 8 – kurakcha; 11 – disk.

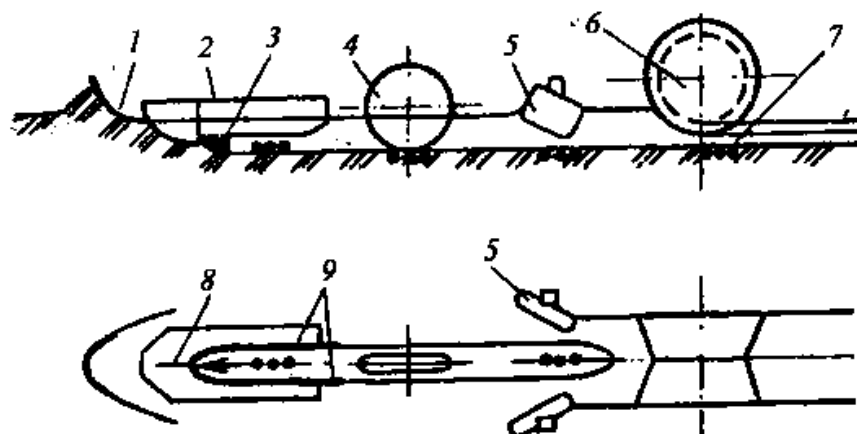
Disklar (146- g rasm) tugunaklarni chuqur koʻmishda foydalaniladi.

Chigit seyalkalarida ekilgan urugʻni sifatli koʻmishga katta ahamiyat berilib, bir nechta texnologik jarayon bajariladi. Masalan, chigit seyalkalarining

ayrimlarida ekkich 2 ochgan ariqcha tubini zichlagich 3 zichlab, bevosita chigit yotqiziladigan joyni tayyorlaydi. Keyin u yerga urug'lar tushib joylashgandan so'ng, g'ildirakcha 4 chigitni pastga, namroq tuproqqa botirib, qisman ko'mib ketadi. Keyin, kurakchalar 5 yordamida to'liq chuqurlikka ko'miladi. Ko'mgichdan so'ng, botiq kesik konussimon g'altak 6 tuproqni bosib, uning ustini ikki chetga nishabli qilib zichlab ketadi.

Serkesak va quruq tuproqli yerlarda hamda agregatni 10 km/soat gacha tezlikda ishlatganda, oddiy ekkichga qo'shimcha qismlar o'rnatilib, urug'ni sifatliroq ko'mishga erishish mumkin.

Urug' va tuproq xossalari, ekish usuliga mos urug' ko'mgich turini tanlash ma'quldir.



147- rasm. Chigit urug'ini ko'mish sxemasi:

1 – kesak sidirgich; 2 – ekkich; 3 – zichlagich; 4- g'ildirakcha; 5 – kurakcha; 6 - g'altak; 7 – chigitlar uyasi; 8 – sirpang'ich; 9 – ekkich jag'lari.

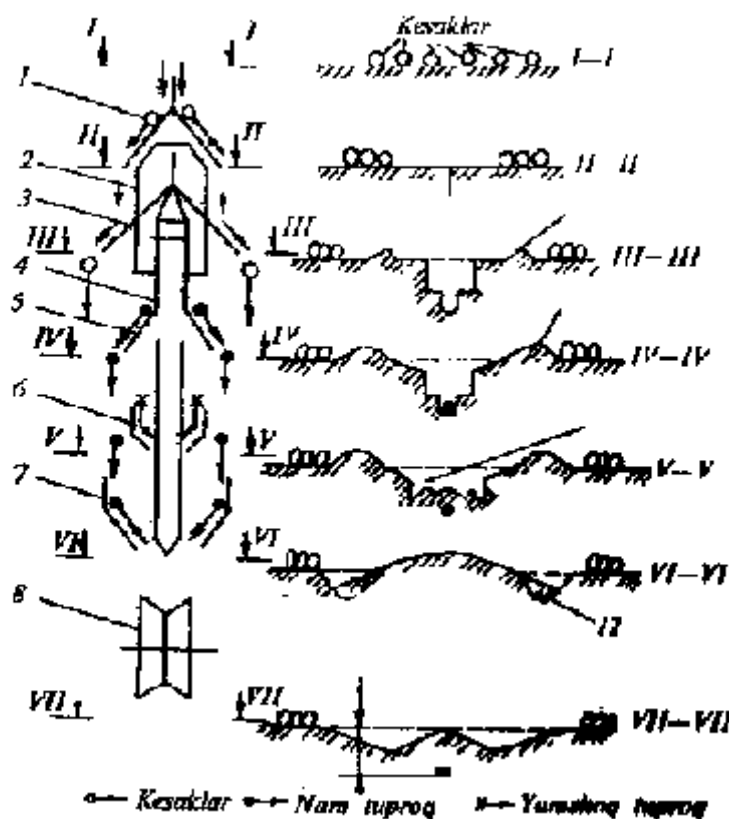
Misol uchun, ekkich va ko'mgichlarni (148- rasm) qo'shimcha moslamalar bilan jihozlab, chigit ekilayotgan joydagi kesaklarni chetga surib, chigitni yumshoq va nam tuproqli joyga ko'mish mumkinligi ko'rsatilgan.

Ekkichning oldiga kesak sidirgichlarni sirpang'ich 2 ustiga, jag' 4 boshlanadigan joyga chetlatkich 3, uning o'rtasiga ag'dargich 5, urug' ariqcha tubida joylashib olgan joyga kichik kurakcha 6, undan so'ng oddiy kurakcha 7 va

g'altak 8 o'rnatiladi.

I—I kesimida dala yuzasining ekishdan oldingi serkesak holati ko'rsatilgan. *II—II* kesimida kesak sidirgich *I* ta'sirida kesaklar dala yuzasi bo'ylab ikki tomonga surilishi ko'rsatilgan. Demak, ekkich sirpang'ichi kesak ustiga chiqib, ketib urug'larni ko'mish chuqurligi kamaymaydi.

III—III kesimidagi ko'mish chetlatkich 3 sidirgich *I* ta'sirida birmuncha surilib qoldirilgan kesaklarni yanada chet tomonga kuproq surib qo'yadi. Natijada bu kesaklar kurakcha 5 ga to'sik bo'lmaydigan joyga borib qoladi. Bu jarayon bilan bir vaqtda, ekkich ko'kragi tuproqni tilib, ariqcha yasaydi. Ayni vaqtda ekkich sirpang'ichning ikki yonida mayda va namroq tuproq uyumchalari paydo bo'ladi.



148-rasm. Serkesak va quruq yerlarga chigit ekish texnologiyasi:

1 – kesak sidirgich; 2 - sirpang'ich; 3 – chetlatgich; 4 – jag'; 5 – ag'dargich; 6 – kichik kurakcha; 7 – kurakcha; 8 – g'altak; 9 va 10 – tuproq uyumlari; 11 va 12 – kurakchalar hosil qilgan chuqurchalar.

Ekkich jag'larining davomi sifatida o'rnatilgan ag'dargich 5, mavjud ariqchanning yuqori burchaklarini kesib, tuproqni ikki chetga ag'darib, uyumlaydi. Uyumlar 10 ariqchadan uzoqlashtirilganligi sababli, dalaning yuza qatlamidagi quruq mayda tuproq ariqchaga barvaqt to'kilmaydi. Bu holat IV—IV kesimda ko'rsatilgan.

Kichik kurakcha 6 lar ariqcha tubidagi chigitlarni pastdagi nam tuproq bilan ko'madi (V—V kesim). Natijada, ariqcha ichida qo'shimcha chuqurcha 11 lar paydo bo'ladi.

Ag'dargich 5 larning ishchi sirtidan tushayotgan tuproq uzluksiz oqim bilan kurakcha 7 larning ta'sir zonasiga keladi. Kurakchalar bu tuproqni ariqcha ustiga yo'naltirib, uchburchak shaklli juyakcha hosil qiladi (VI—VI kesim). Kurakchalar hosil qilgan chuqurcha marzadan to'kilgan tuproq bilan bir oz ko'miladi. G'altak 8 marza ustini zichlab, uning ikki yonini nishab qiladi. Marza chuqqisi dala sathiga barobar bo'lib, undan urug'gacha bo'lgan oraliq ekish chuqurligi h_e ga teng (VII—VII kesim).

Don seyalkalarni ishga tayyorlash. Seyalka ekin ekish uchun dalaga chiqarilishdan oldin uning ishchi qismlari va mexanizmlarining texnik holati, ekkichlar qancha to'g'ri joylashtirilganligi, miqdorlagichlar tayinlangan urug' me'yorini ajratishi va ularning barchasi bir maromda ishlashi tekshiriladi. Iztortkichning uzunligi va urug'ni ko'mish chuqurligi keragicha tayinlanadi.

Miqdorlagichlar, urug' o'tkazgich va ekkichlarning sozlanishiga alohida e'tibor berish kerak. G'altaklarni to'garakchalar bilan birgalikda erkin aylanishini, g'altaklar kiydirilgan val, qo'l bilan sozlanadigan tutqichni burganda, erkin surilishini ta'minlash kerak. **Bukilgan, pchoq bo'lgan, yirtilgan** urug' o'tkazgichlardan **foydalanish mumkin emas.** Ekkichlardagi disklar tutashgan joyida ular orasidagi tirqish 1,5 mm dan ortiq bo'lmasin. Ekkich disk tig'ining qalinligi 0,5 mm dan ko'p bo'lmasligi kerak.

Ekkichlarni joylashtirish. Maxsus taxtada ekkichlarni bir-biriga nisbatan bir xil masofada joylashtirish sxemasi chiziladi va uni ekkichlar tagiga yotqizib, chizmaga qarab ularni tegishlicha surib o'rnatiladi.

Miqdorlagichlarni bir xil me'yorga o'rnatish. Sozlovchi tutqich yordamida hamma g'altaklar korpus ichiga maksimal kiritiladi. Ularning cheti to'garakcha bilan bir tekislikda yotishi kerak. Agar birorta g'altak to'garakchadan 1,0 mm ga farq qilsa, shu miqdorlagichning korpusi bunkerga nisbatan tegishli tomonga surib mahkamlanadi. Muftaning qovurg'asi bilan tub orasidagi tirqish tekshiriladi va sozlanadi. Mazkur tirqish don ekinlari urug'lari uchun 1-2 mm, no'xat kabi yirik urug'lar uchun 8-12 mm qo'yiladi.

Barcha miqdorlagichlar bir xilda urug' ajratayotgan yoki ajratmayotganligini tekshirish uchun seyalka g'ildiragi yerdan birmuncha ko'tarib qo'yiladi va barcha miqdorlagichlardan urug' o'tkazgichlar ajratilib, ularga xaltachalar kiydiriladi. Shundan so'ng g'ildirakni qo'l bilan 10 marta aylantirib to'xtatiladi. Uar bir miqdorlagich me'yorlab bergan urug' massasi $m_1; m_2; \dots m_n$ ($n=1,2,3\dots$) tarozida o'lchanib, ularning o'rtacha arifmetik qiymati quyidagicha aniqlanadi:

$$\bar{m} = \frac{m_1 + m_2 + m_3 + \dots + m_n}{n}$$

Miqdorlagichlarning urug'ni me'yorlashdagi farqlanish koeffitsienti

$$F = \frac{\sum_{i=1}^n (\bar{m} - m_i)}{\sum_{i=1}^n m_i} 100\% \text{ bilan aniqlanadi.} \quad (89)$$

Bu yerda, n — miqdorlagichlar soni;

m_i — miqdorlagichlarning tartib raqami ($i=1,2,3, \dots n$).

Don ekinlari urug'i uchun $F \leq 6\%$ bo'lishi lozim.

Seyalkani urug' ekish me'yoriga sozlash. Bu ish agregat dalaga chiqmasidan oldin bajariladi. Seyalkaning g'ildiraklari yerdan ko'tarib qo'yiladi. Qutiga urug' solinib, ekkichlar tagiga brezent to'shaladi.

Seyalkaga yopishtirilgan jadval bo'yicha g'ildirakdagi harakat uzatish nisbati va g'altakning ishchi uzunligi o'rnatiladi. Ko'pincha g'altak ishchi uzunligining maksimal, harakat uzatish nisbatining minimal holati tavsiya qilinadi, shunday qilinganda urug'lar kamroq shikastlanadi.

Seyalkaning ishchi tezligiga g'ildirakning aylanish tezligini moslab, n

marta aylantiriladi. Brezentga to‘kilgan urug’larning massasi M_a aniqlanadi va hisoblangan massa M_x bilan solishtiriladi. Hisob bo‘yicha ekilishi lozim bo‘lgan urug’lar massasi:

$$M_x = \frac{\pi D n B Q}{10^4 \varepsilon}, \text{ kg} \quad (90)$$

bu yerda, D — seyalka g’ildiragining diametri, m ;

n — g’ildirakning aylantirish soni;

B — seyalkaning ishchi qamrov kengligi, m ;

Q — bir gektar yerga agronom tayinlagan urug’ miqdori, kg/ga ;

ε — seyalka g’ildiragining sirpanish koeffitsienti ($\varepsilon = 0,90-0,95$).

Agar $\frac{M_a - M_x}{M_x} 100 \leq \pm 3\%$ bo‘lsa, seyalkadan foydalanish mumkin, aks holda, seyalka qayta sozlanishi kerak.

Urug’ ekish me‘yorini dalada tekshirish. Bunkerning 1/3 qismi urug’ bilan to‘ldirilib, tekislanadi va donning sathi bo‘r bilan bunker devorida belgilanadi. Uning ustiga qo‘shimcha M kg urug’ solinadi va shu miqdordagi urug’ ekilishi lozim bo‘lgan yo‘l l hisoblanib (agregat qamrov kengligi B ma’lum) aniqlanadi. Agregat l yo‘l bosib o‘tgach, u to‘xtatiladi va devordagi belgiga nisbatan urug’ sathi qanday o‘zgarganligi aniqlanadi va tegishli chora ko‘riladi.

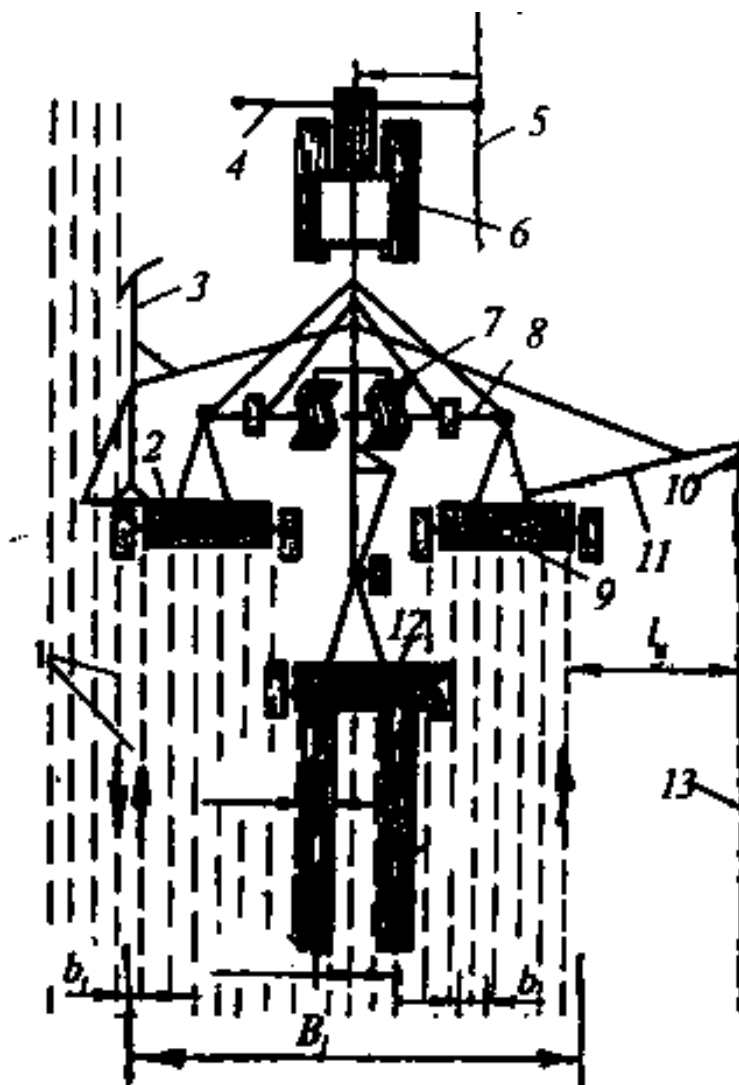
l quyidagicha hisoblab topiladi:

$$l = \frac{10^4 M}{QB}, \text{ m.} \quad (91)$$

Iztortkichni o‘rnatish. Ekish agregati dalaning bir chetidan mokisimon harakatlanib, uning ikkinchi cheti tomon siljiydi. Agregat yurishlari orasidagi tutash qatorlar oraligi b_t oddiy qatorlar oraligi b ga teng bo‘lishi kerak. Buning uchun agregatning chetki seyalkasiga l_u uzunlikdagi iztortkich o‘rnatiladi va uning diski 10 dalaning hali ekilmagan tomonidan iz 14 ni qoldiradi. Agregat orqasiga qaytayotganida uning qoldirgan izi 5 bo‘ylab traktor 6 ning o‘ng g’ildiragi yoki zanjir tasmasining iz ko‘rsatkichi 4 yuritilsa, turli yo‘nalishda ekilgan qo‘shni qator

oralig'i, tutash qator oralig'iga teng bo'lib chiqadi (143- rasm). Iztortkich agregatning o'ng 11 va chap 3 chetlariga qo'yilgan bo'lib, ular navbatma-navbat ishlatiladi. Iztortkichni ko'tarib-tushirish gidrosilindr yordamida bajariladi.

152- rasmdagi sxemada uchta don seyalkasidan tuzilgan ekish agregatining sxemasi keltirilgan. Agregat simmetrik bo'lgani sababli o'ng va chap tomonlardagi uzunlik bir xil o'rnatiladi.



152- rasm. Ko'p seyalkali ekish agregati uchun iztortqich uzunligini aniqlash sxemasi:

1 –tutash qatorlar; 2,9 va 12 – don seyalkalari; 3 va 11 - iztortqichlar; 4 – izko'rsatgich; 5 va 14 - izlar; 6 -traktor; 7- tishli tirma; 8 -tirkagich; 10 -disk; 13 – iztortqich qoldirgan iz.

Iztortkich uzunligi:

$$l_i = \frac{B_i \pm C}{2} + b_t, \quad m \quad (92)$$

bu yerda, B_i - agregatning eng chetki ekkichlari oralig'i, m; C — traktor oldingi g'ildiraklarining oralig'i, m (chap iztortkich uchun $+c$, o'ng iztortkich uchun $-c$ qabul qilinadi; agar traktor uch g'ildirakli bo'lsa, $C=0$).

Bunda, traktorga o'rnatiladigan iztortkichning uzunligi quyidagicha ifodalanadi:

$$l_c = \frac{B_i \pm b}{2} + l_u, \quad m \quad (93)$$

Seyalkaning sudrashga qarshiligi urug' ekilayotgan joydagi tuproqning texnologik xususiyatlariga, seyalka qamrov kengligi va ekkichlarning tuproqqa botish chuqurligiga bog'liqdir. Amalda turli urug'larni ko'mish chuqurligi bir-biridan kam farq qiladi. Shu sababli urug'ni ko'mish chuqurligini e'tiborga olmasdan, qarshilik kuchini seyalkaning qamrov kengligiga proporsional deb hisoblanadi:

$$R_x = k B_i, \quad N. \quad (94)$$

bu yerda, k — seyalkaning solishtirma qarshiligi, N/m ;

B_i — seyalkaning ishchi qamrov kengligi, m.

Sudrashga qarshilik nafaqat ekkichlarning, balki g'ildiraklarning ham qarshiligiga bog'liqdir. G'ildirak miqdorlagichlarni harakatga keltirishi sababli, sudrashga qarshiligining miqdori sezilarli ortardi.

Tajribalar asosida k ning quyidagi qiymatlari aniqlangan (10 km/soat tezlikkacha):

Tirkalma don seyalkasi $k=1,0-1,5 \text{ kN/m}$.

Osma don seyalkasi $k=0,95-1,4 \text{ kN/m}$.

Sabzavot seyalkasi $k=0,5-0,8 \text{ kN/m}$.

Makkajo 'xori seyalkasi $k=1,1-1,4$ kN/m.

Chigit seyalkasi $k=1,3-1,6$ kN/m.

8 – §. Maxsus seyalkalar

Sabzavot seyalkasi. Sabzavot urug'lari *keng qatorlab, tasmaimon, donalab va uyalab ekiladi.* Zamonaviy seyalkalar qatorlab ekishda qator oralig'i 45, 60 va 70 sm, ikki satrli tasmaimon ekishda 8+62 sm (8 sm — satrlar oralig'i, 62 sm - tasmalar oralig'i), 20+50, 50+90, 40+100 va 60+120 sm, uch satrlab ekishda 32+32+76 va shu singari boshqa sxemalarda ham ishlay oladilar.

Sabzavot seyalkasi urug' ekish uchun novli g'altaksimon 10 (153- *a* rasm), yerga o'g'it solish uchun shtiftli-g'altaksimon miqdorlagichlar, urug' va o'g'it bunkerlari 6 va 7, sirpang'ichli 1 hamda disksimon ekkich 12 lar, harakatlantiruvchi g'ildirak 16, uzatish mexanizmi 4 va iztortkichlardan tashkil topgan. Urug' bunkerlari to'zitkich 9, o'g'it bunkerlari niqtalovchi shnek 5 bilan jihozlangan. Mayda urug'lar uchun miqdorlagich ustiga almashtiriladigan quticha 8 o'rnatiladi. Seyalkaga *bir yoki ikki* satrlab ekadigan ekkichlar o'rnatilishi mumkin.

Urug' ekish chuqurligi disksimon ekkichning tuproqqa botish chuqurligini cheklaydigan reborda ta'minlaydi.

Bir satrlab ekadigan ekkich urug'ni 2-4 sm chuqurlikka ko'mib ketadi (153- *b* rasm). Cheklovchi reborda 20 silindrsimon halka ko'rinishida bo'lib , kronshteyn 21 orqali ekkich diskiga ulanadi. Cheklovchi reborda tuproq yuziga tegib yurib, diskning yerga botishini cheklab, urug'ni ko'mish chuqurligini belgilaydi. Seyalkaga urug'ni 2, 3 va 4 sm chuqurlikka ekishni ta'minlaydigan turli diametrdagi cheklovchi rebordalar o'rnatish mumkin. Rebordali ekkichlar sholibop seyalkalarda ham ishlatiladi.

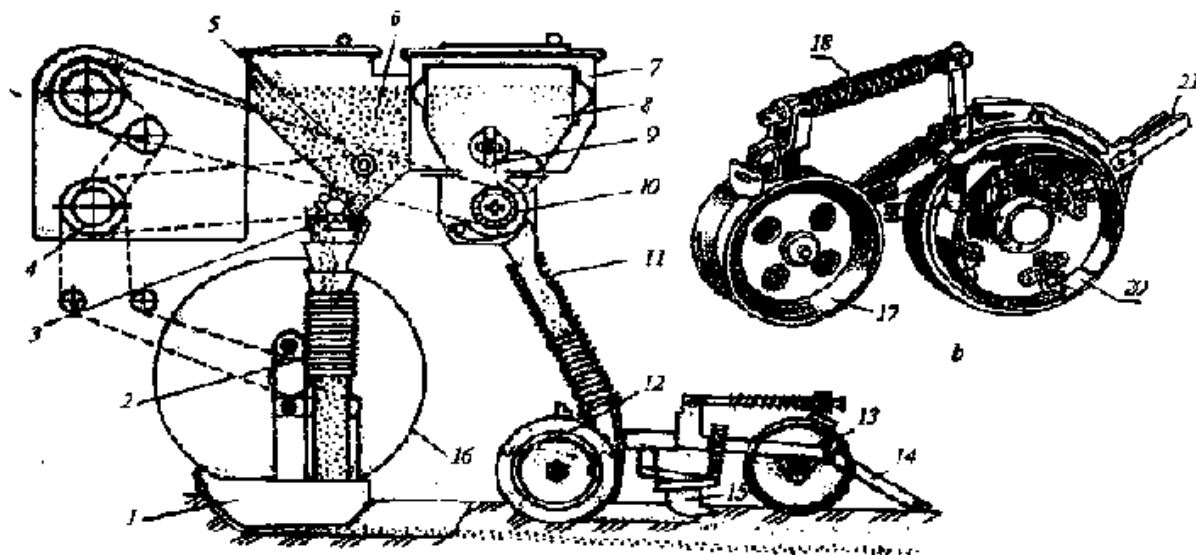
Ekkichga jilov 18 yordamida zichlovchi g'altak 17 lar ulangan. Uning to'g'inining sirti ikkita kesik konussimon shaklga ega bo'lib , u zichlagan tuproqning usti nishab bo'lib qoladi. G'ildirakchanning tuproqni zichlash darajasi

prujina 15 yordamida o'zgartiriladi. Qirgich 16 zichlovchi g'ildirakcha to'g'iniga yopishib qolgan nam tuproqni qiradi, qirg'ich 19 esa cheklovchi rebordadagi yopishgan tuproqni tozalaydi. Urug' o'tkazgich urug' miqdorlagich ajratib bergan urug'ni ekkichga yetkazadi.

Sirpang'ichli ekkich 1 o'g'itni urug'ga nisbatan 2-3 sm chuqurroq tashlab, qisman ko'madi va uning ustiga urug'ni tashlab ko'madi.

Sabzavot seyalkasi sharoitga qarab, turli qator oralig'ida ekish uchun sozlanib, umumiy qamrov kengligi 3,5-4,8 m bo'ladi. Ishchi tezligi 10 km/soat gacha, ish unumi 2,8-3,8 ga/soat (ish vaqtida) oralig'ida bo'ladi.

Modulli chigit seyalkasi universal bo'lib, tukli chigitni namlangan holda ekish uchun g'altaksimon miqdorlagich bilan tuksizlantirilgan hamda kalibrlangan chigitni ekish uchun esa disksimon miqdorlagich bilan jihozlangan



153-rasm. Sabzavot seyalkasi:

a – ish jarayonining sxemasi; *b* – bir satrlab ekkich; 1 - sirpang'ichli ekkich; 2 – o'g'it o'tkazgich; 3 va 10 – miqdorlagich; 4 – harakat uzatmasi; 5 – shnek; 6 va 7 – o'g'it urug' qutilari; 8 – almashtiriladigan quticha; 9 – to'zitgich; 11 – urug' o'tkazgich; 12 – disksimon ekkich; 13 – zichlovchi g'altakcha; 14 – shleyf; 15 – ko'mgich; 16 – tayanch g'ildiragi; 17 – konussimon g'altak; 18 – jilov; 19 – tozalagich; 20 – reborda; 21 – tutqich.

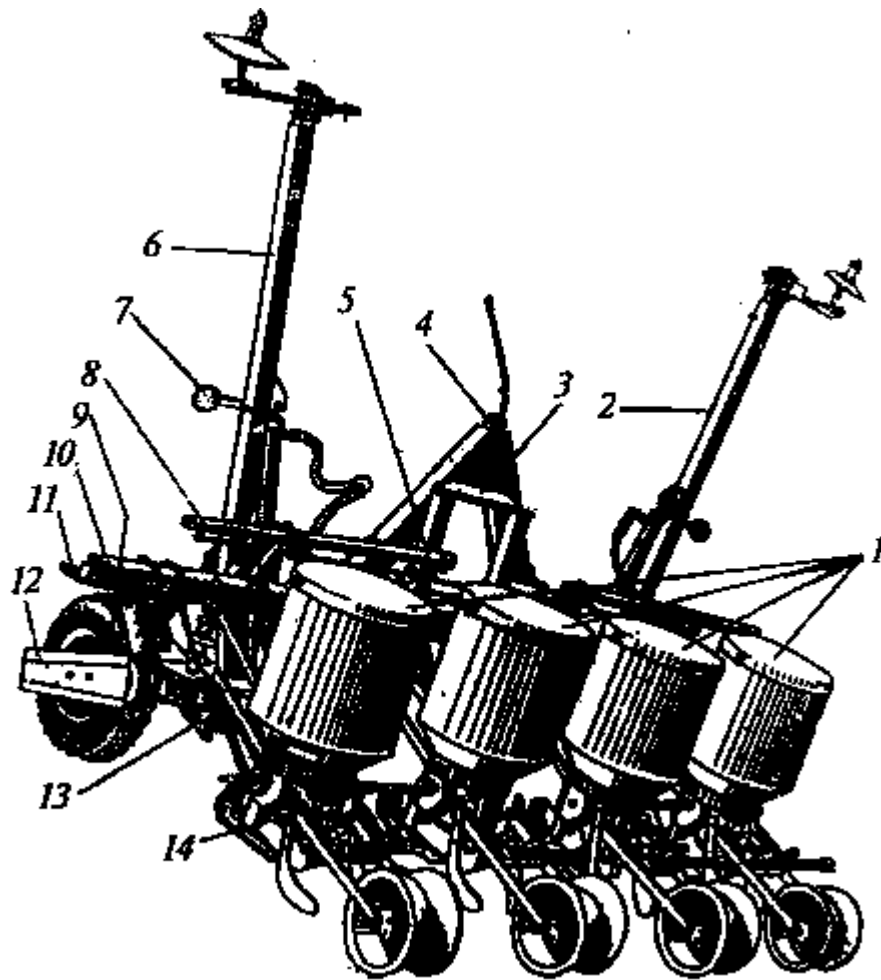
Chigitdan tashqari, makkajo‘xori va sorgo urug‘larini tekislangan dalaga yoki oldindan tayyorlangan oddiy va usti tekislangan pushtalarga donalab, dona-uyalab, qator oralig‘i 60 yoki 90 sm qilib ekishga mo‘ljallangan. Don uchun o‘stiriladigan makkajo‘xorini 70 sm li qator oralig‘iga ekadi.

Seyalka urug‘ ekish bilan birgalikda sug‘orish jo‘yaklarini ham oladi, qator yon tomonlariga o‘g‘it soladi. Ekilgan urug‘lar atrofiga gerbitsid eritmasini purkaydi.

Modulli chigit seyalkasi qator oralig‘i $b=60$ sm li, 4 qatorga eksa, har bir ekspluatatsion soatiga 1, 2 gektar, $b=90$ sm bo‘lganda esa 1,8 gektargacha urug‘ qadashi mumkin (ishchi tezlik $V=6-10$ km/soat gacha). Sharoitga qarab, chigitni 3-8 sm chuqurlikda ko‘mib ketadi. Tuksizlantirilib, kalibrlangan chigitni $b=60$ sm qator oralig‘ida gektariga 160-330 ming dona, $b=90$ sm bo‘lganda 111-222 ming dona eka oladi. Tukli chigitni namlangan holatda ekishda esa $b=60$ sm da 250-500 ming dona, $b=90$ sm qator oralig‘ida esa 166-333 ming dona ekib berish imkoniyatiga ega. Donalab ekishda, kataklar soni 64 bo‘lgan disk ishlatilsa, har bir metr uzunlikka 10-30 dona ekadi. Tukli chigitni esa qatorlab – 15-35 dona eka oladi. Uyalab ekishda har bir uyaga tuksizlantirilgan chigitni (24 katakli disk ishlatilsa), 2 ± 1 yoki 3 ± 1 dona ekadi.

Modulli chigit seyalkasining umumiy ko‘rinishi 154- rasmda ko‘rsatilgan. Har bir qator uchun alohida modul 1 xizmat qiladi. Seyalkaga seyalkaning brusi 10, traktorga osish moslamasi 3, ekish seksiya 1 lar, harakat yuritmasi 9, iztortkich 2 va 6 lar, yorug‘ qaytargich 7, gidrosistema 5, taranglash moslamasi 13, kardanli uzatma 14, to‘siq 12 lar, tozalagich 11 lar o‘rnatilgan.

155- rasmda g‘altaksimon miqdorlagichli ekish modulining tuzilishi quyidagilardan: g‘altaksimon miqdorlagich 8 va unga harakat beruvchi tayanch g‘ildirak 10, harakatni uzatuvchi kardanli val 7, ekkich 3 ning tuproqqa botishini sozlagich 2, ekilgan urug‘ni ko‘mgich 4, zichlovchi g‘ildirakcha 5 lardan iborat bo‘lib, ular ko‘ndalang brus 9 ga biriktirilgan.

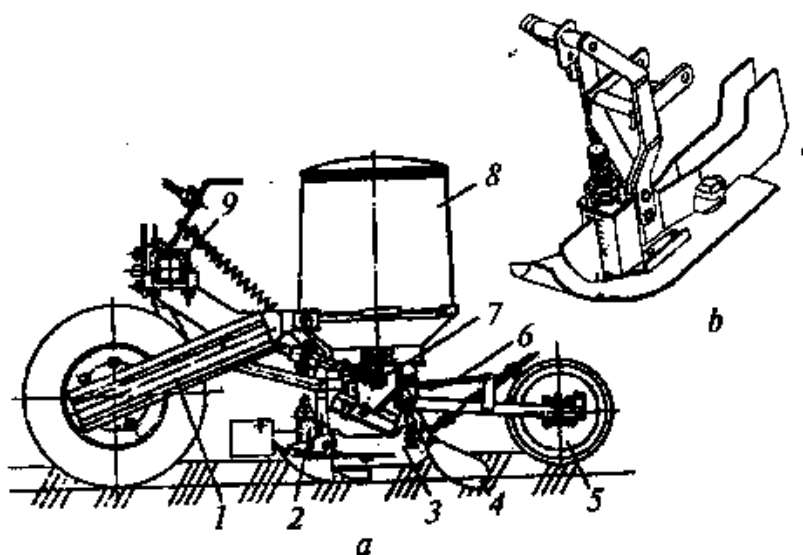


154- rasm. Modulli chigit seyalkasining umumiy ko‘rinishi

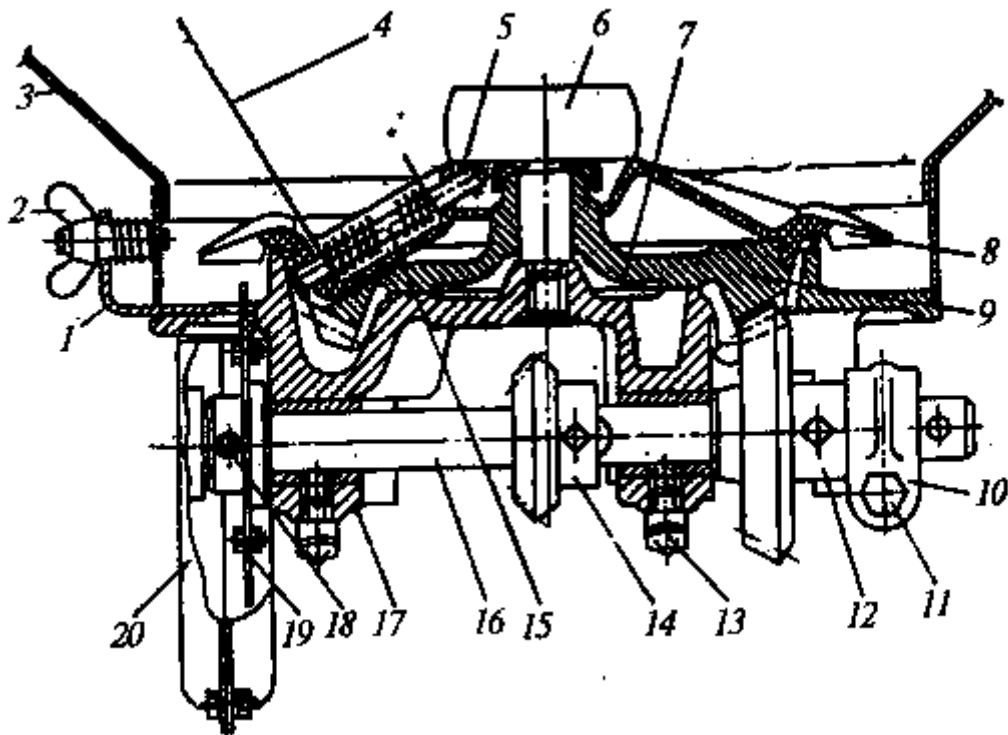
1 – urug’ idishlari; 2 va 6 – izzortkichlar; 3 – osish moslamasi; 4 – qulf; 5 – gidrosistema; 7 – yorug’ qaytargich; 8 – nazorat tizimi; 9 – harakat yuritmasi; 10 – brus; 11- tozalagich; 12 – to‘siq; 13 – taranglatish moslamasi; 14 – kardan.

Modulli chigit seyalkasining g‘altaksimon miqdorlagichi 147-rasmda ko‘rsatilgan, u quyidagicha tuzilgan: urug’ qutisi 3 ning pastki silindrik qismi cho‘yan tub 17 ga o‘rnatilgan. Tubning tagida ikkita qo‘yima quloqchaga val 16 ning vtulkalari joylashtirilgan. Barmoqli disk 8 plastmassadan tayyorlangan. Diskning gardishi bilan 22 ta barmoq bir tekis joylashgan simmetrik barmoqlarning gorizont tekislikka proeksiyasi muntazam trapetsiya shaklida bo‘ladi. Barmoqlarning ko‘ndalang kesimi romb shaklida yasalgan. Barmokli disk yetaklanuvchi katta konussimon shesternya 9 ga vintlar bilan mahkamlangan. Diskka prujinali po‘lat chiviq — to‘zitgich 4 mahkamlangan. Chiviqning

prujinali qismi shplint 5 li o'q 15 ga erkin kiygizilgan. Chiviq va barmoqli disk birgalikda to'zitgich-ta'minlagich vazifasini bajaradi. To'zitgich-ta'minlagich konussimon shesternya 9 bilan birga apparat tubining aylanma chizig'iga qo'yiladi va unga maxsus o'q 6 bilan biriktiriladi. O'q rezbasining uzunligi shunday tanlanganki, u apparat tubining oxirigacha burab kirgizilganda, barmoqli disk vertikal o'q atrofida yengil aylana oladi. Rezbaning yo'nalishi yetaklanuvchi shesternyaning aylanish tomoniga mos keladi, shu tufayli apparat ishlaganida vertikal o'q 6 o'z-o'zidan buralib, bo'shamaydi.



155-rasm. Chigit seyalkasining moduli (a) va uning ekkichi (b): 1 – zanjirli uzatma; 2 – ekish chuqurligini rostlash vinti; 3 – ekkich; 4 – kurakchasimon ko'mgich; 5 – zichlovchi g'ildirakcha; 6 – to'dalovchi apparat; 7 – kardan vali; 8 – urug' idishi; 9 – ko'ndalang brus; 10 – tayanch g'ildirak.



156-rasm. Modulli chigit seyalkasining g'altaksimon miqdorlagichi:

1 – to'siqcha; 2 – quloqli gayka; 3 – urug' qutisi; 4 – to'zitgich chivig'i; 5 – shplint; 6 – o'q; 7 – bo'shliq; 8 – ta'minlagich; 9 va 12 – konussimon shesternya; 10 – xomut;

11 – bolt; 13 – tavotnitsa; 14 – tishli yulduzcha; 15 – o'q; 16 – apparat vali; 17 – apparat tubi; 18 – shplint; 19 – tishli g'altak; 20 – tarnov.

Apparatning vali 16, seyalkaga yulduzcha 14, yetakchi konussimon shesterya 12 ($Z_1=18$) va tishli g'altak 19, shplint 18 lar bilan mahkamlanadi. Shesternyaning val bo'ylab siljishiga yo'l qo'ymaslik uchun xomutcha 10 bolt 11 bilan qisib qo'yilgan. Apparat chigit va tolalar bilan tiqilib qolganda yoki yot narsalar tushganda shplintlar qirqilib, aylanuvchi qismlarni sinishdan saqlaydi. Vertikal o'qning yuqori uchiga qalpoq va dasta payvandlangan. Qalpoq o'qning ishqalan uvchi sirtini changdan, shesternyani esa vertikal siljishdan saqlaydi. Bo'shliq 7 moy bilan to'ldiriladi.

Miqdorlagichning tishli g'altagi 19, qalinligi 3 mm va tashqi diametri 107 mm li po'lat diskdan iborat. G'altak tishlari (16 ta) diskning aylanasi bo'ylab bir tekis joylashgan. Tishlarning balandligi 7 mm. g'altak yetakchi shesternya 12 ga

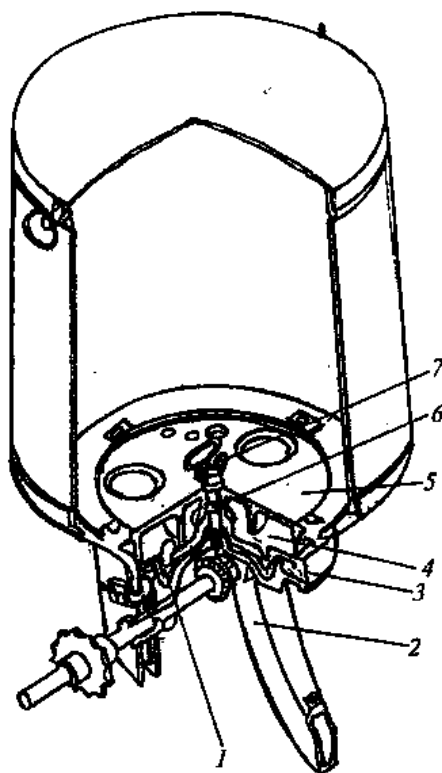
nisbatan diametral qarama-qarshi tomonda joylashgani uchun uning yuqorigi tishlari ta'minlash kamerasidagi chigitlar oqimiga qarshi aylanadi. Ekish me'yori urug' tushadigan darchani ochib-yopadigan to'siqcha 1 bilan rostlanadi. To'siqcha quloqchali gayka 2 bilan siljiriladi. To'siqcha sirtida har 2 mm oraliqda chiziqlar bor. Ekish me'yori shu shkalaga qarab rostlanadi.

Ishlayotgan seyalkaning tebranishi natijasida, to'siqchanning vaziyati o'z-o'zidan o'zgarib qolishi mumkin. Shuning uchun miqdorlagich apparatini rostlash paytida to'siqchanning shu vaziyati hisobga olinib, prujina to'siqchanning qayrilgan uchini gayka sirtiga qisib, uning o'z-o'zidan buralib bo'shashiga yo'l qo'ymay, to'siqchani belgilangan holatda saqlashni ta'minlaydigan qilib qo'yish lozim.

Ekish darchasidan tashqariga chiqarilgan chigitlar tarnov 20 ga, so'ngra urug' o'tkazgich orqali ekkichga tushadi.

Modulli chigit seyalkasining disksimon hamda g'altaksimon miqdorlagichlarining ko'p qismlari umumiy bo'lib, bir-biriga tushadigandek qilib yasaladi. Masalan, g'altaksimon miqdorlagichni disksimonga aylantirish uchun 156- rasmdagi barmoqli disk 8 yechib olinadi va uning o'rniga katakchali disk 4 (156-rasm) konussimon shesternya 1 ning ustiga o'rnatiladi.

Oraliq disk 3 dagi ovalsimon teshiklarni, apparat tubidagi ovalsimon teshiklarning ustiga tushirib o'rnatiladi. Shesternya 1 ga o'rnatilgan katakchali disk 4 apparat ichiga solinganidan so'ng, chap rezbali o'q 6 qotiriladi va konussimon shesternya 1 bilan katakli disk erkin aylanadi.



157-rasm. Modulli chigit seyalkasining disksimon miqdorlagichi:

1 – shesternya; 2 – urug' o'tkazgich; 3 – oraliq disk; 4 – katakchali disk; 5 – to'siq disk; 6 – o'q; 7 – gayka.

Qo'zgalmas to'siq disk 5, o'rtadagi disk 3 ning fiksatoriga o'rnatilgan bo'lib, uning pastki tomoniga qaytargich to'siq biriktiriladi.

Almashtirib ishlatish uchun seyalka yetti dona katakchali disk bilan ta'minlanadi. Shu jumladan, katakchalar soni 64 ta bo'lgan disk tuksizlantirilib, kalibrlangan, sifatli chigitni donalab ekishda ishlatiladi. Sifati pastroq bo'lgan chigit ekilganda esa bir nechta urug'ni to'plab, ajratib beradigan 24 ta katakchali diskdan foydalangan ma'qul. Mayda, uzunligi 8,5 mm dan qisqaroq bo'lgan urug'ni ekishda 12 mm li katakchali disk bir uyaga 2 dona chigit, 14 mm li katakchali disk esa 3 tadan chigit ajratib beradi.

Agar modulli seyalka disksimon miqdorlagich bilan ishlatilsa, uning to'dalovchi diski olib qo'yiladi.

Seyalkaning ishi quyidagi tartibda bajariladi. Dala bo'ylab harakatlanayotgan seyalkaning har bir g'ildiragi, uning ikkita modulidagi valiga

harakat beradi. Konussimon uzatma yordamida harakat valdan miqdorlagichdagi g'altak, urug' to'zitkich va urug'ni to'dalovchi apparatga uzatiladi.

Aylanayotgan to'zitkich namlangan tukli chigitlar bir-biriga yopisha boshlaganda, ularni ajratib, pastga, miqdorlagich g'altagiga uzluksiz tushirib turadi. Aylanayotgan g'altak o'z novlarining ichiga bittadan chigitni kiritib olib va urug' o'tkazgichning tarnoviga tashlaydi. Uyalab ekishda esa, chigit to'dalovchi apparatga tushadi. To'dalovchi apparat diskidagi parraklar soni va aylanish tezligi har bir uyaga tushishi kerak bo'lgan chigitlar soniga qarab tanlanadi. Parrak to'dalangan (1-4 donalab) chigitlarni apparat tubidagi darchadan yerdagi ariqchaga tushirib yuboradi. Kurakchasimon ko'mgichlar tuproqni chigit ustiga sidirib, ikki tomondan ko'mishadi. Zichlovchi g'ildirakcha chigit ustidagi tuproqni bosib zichlaydi. Zichlangan tuproqning usti nishab qilinadi, aks holda yomg'ir suvlari chetga oqib ketmasdan chigit ustida qatqaloq paydo qilishi mumkin.

Gektariga chigitning kerakli sonini ekishga g'altakning aylanish tezligini hamda ekish darchasi kengligini o'zgartirish bilan erishiladi. Uyalardagi chigitlar sonini o'zgartirish, to'dalovchi diskning aylanish tezligi va yulduzchalarni almashtirish hisobiga rostlanadi.

Tuksizlantirilgan chigitni yoki makkajo'xori urug'ini ekkanda disksimon miqdorlagichni ishlatgan ma'qul. Tuksizlantirilgan chigit to'kiluvchan bo'lganligi sababli, disksimon miqdorlagichga to'zitgich o'rnatish talab qilinmaydi. Aylanayotgan disk katakchalariga chala tushgan chigitni qaytargich olib qoladi. Disk kataklariga kirgan chigit qaytargichdan o'tgandan so'ng, chigit ekish darchasidan pastga, bevosita urug' o'tkazgichga, keyin ekkich tayyorlagan ariqcha tubiga tushadi va tuproq bilan ko'miladi.

Tekis dala yoki turli o'lchamdagi pushta bo'ylab ekishda, tayanch g'ildirak holati ramaga nisbatan maxsus vint bilan o'zgartiriladi.

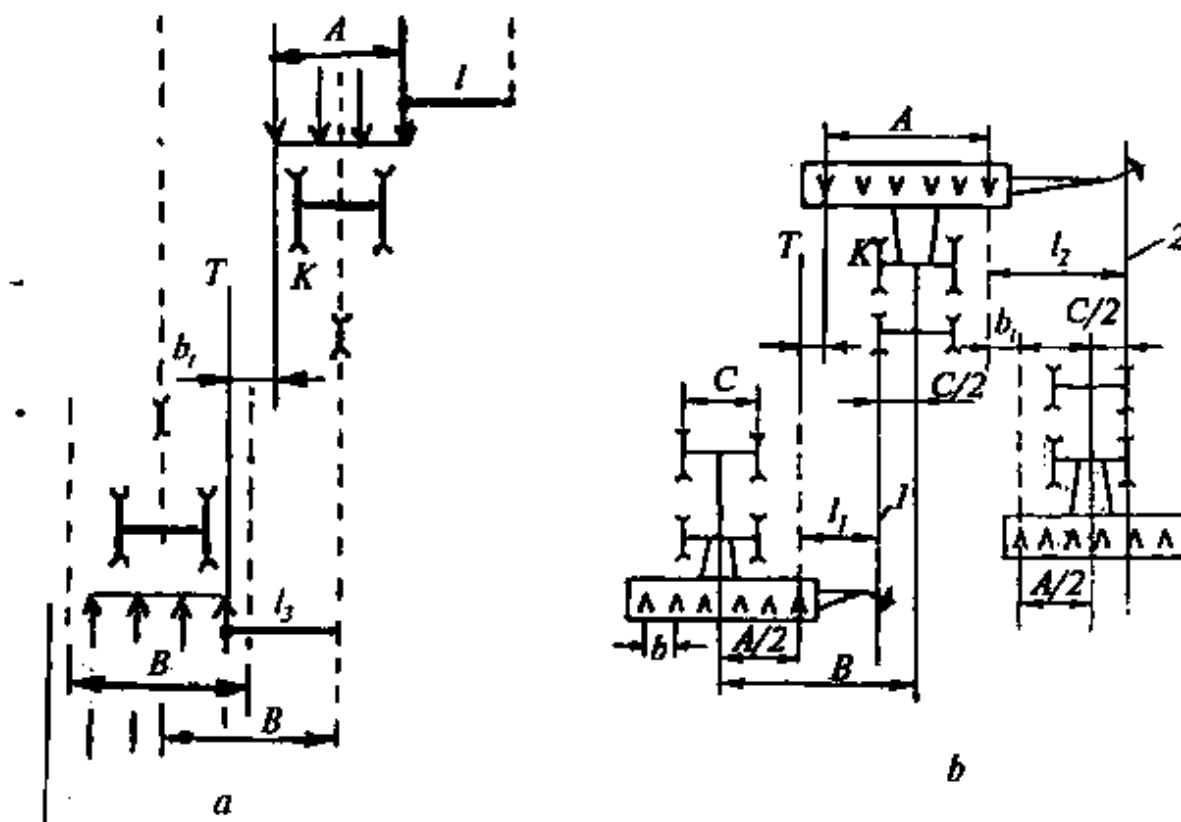
Modulli seyalkadan foydalanish. 10 sm chuqurlikdagi tuproqning namligi 20% dan kamayib, harorat 14°C dan oshganda, ekish mavsumi boshlanadi. Mavsum boshida namlangan tukli chigit ekilib, keyinroq tuproq qiziganda tuksizlantirilgan chigitni ekish tavsiya qilinadi. Seyalkani turli miqdordagi urug'

ekishga sozlashda, unga yopishtirilgan maxsus jadvaldan foydalanish kerak.

Ish holatidagi seyalkaning ekkichlari yerga parallel bo'lishi kerak. Ammo, qumloq tuproqli yerlarda seyalkani orqa tomonga $5-7^\circ$ ga engashtirib qo'yish lozim, aks holda, ekkich sirpang'ichining oldiga tuproq uyumlanib qoladi.

Modulli chigit seyalkasiga uning qutilaridagi urug' sathini, to'dalovchi apparat ishini hamda gerbitsid purkashning uzluksizligini nazorat qilishi uchun elektron «Kedr» tizimi o'rnatilgan.

Seyalkaning iztortkichi agregatni oldinga yurishida urug' ekilgan qatorga parallel qilib iz qoldirish uchun xizmat qiladi. Agar seyalkani uch g'ildirakli traktor agregatlayotgan bo'lsa, uning oldingi g'ildiragi shu iz bo'ylab harakatlantiriladi. Agar seyalkani turt g'ildirakli traktor agregatlasa, qoldirilgan iz ustidan uning oldingi o'ng g'ildiragi yuritiladi.



158-rasm. Seyalka iztortkichi uzunligini aniqlashga oid sxema:

a – uch g'ildirakli traktorlar uchun; *b* – to'rt g'ildirakli traktorlar uchun; *l*

– o'ng iztortkich izi; *2* – chap iztortkich izi.

Agregatning oldingi va keyingi yurishlari orasida tutash qatorlar (T va K) paydo

bo‘ladi (158- *a* rasm). Tutash qatorlar oraligi b_t oddiy qatorlar oralig‘i b ga teng bo‘lishi kerak. Agar iztortkich uzunligi l me‘yoridan ortiq bo‘lib qolsa, $b_t > b$, aksincha bo‘lsa, $b_t < b$ bo‘ladi.

Seyalka iztortkichining uzunligini to‘g‘ri belgilash, keyinchalik paxtazorda bajariladigan kultivatsiyalash, dori purkash, hosilni vmashina bilan yig‘ishtirish jarayonlariga ta‘sir ko‘rsatadi.

Iztortkich sifatida uzun shtangaga o‘rnatilgan sferik disk (diametri 250-300 mm) ishlatiladi. Disk harakat yo‘nalishiga 15-20° burchak ostida qiya o‘rnatiladi. 159- *b* rasmdan to‘rt g‘ildirakli traktor agregatlaydigan seyalkani o‘ng iztortkichining uzunligi $l_1 = 0,5(A - C) + b_t$, chap iztortkichniki $l_2 = 0,5(A + C) + b_t$ ekanligi aniqlanadi. Bu yerda, A — seyalkadagi chetki ekkichlar oralig‘i, m ; C — traktor oldingi g‘ildiraklarining oralig‘i, m ; uch g‘ildirakli traktor bilan ishlaydigan seyalka uchun o‘ng va chap iztortkichlar bir xil uzunlikka ega bo‘ladi (149-*b* rasm):

$$l_1 = l_2 = 0,5 A + b_t. \quad (95)$$

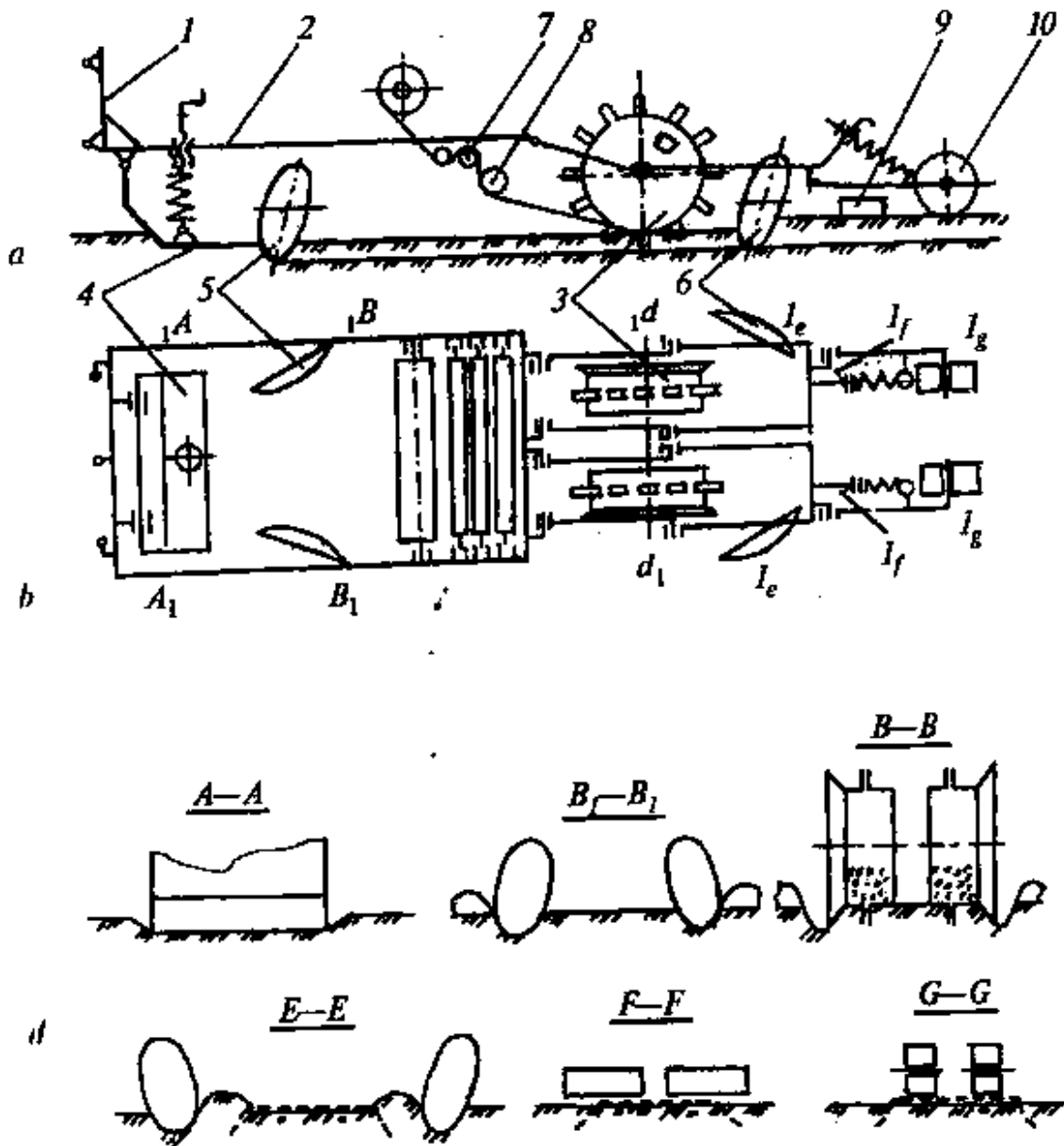
Tutash qatorining kengligi b_t oddiy qatorlar oralig‘i b ga teng bo‘lishi rejalashtirilishi ma‘qul bo‘ladi.

Chigitni plyonka ostiga ekish texnologiyasining afzalliklari ko‘p bo‘lganligi tufayli keng tarqalmoqda. Bu texnologiya ishlatilsa, erta bahorda quyosh nuridan to‘liqroq foydalanib, tuproq haroratini kerakli darajagacha ko‘tarib, chigitni 10-15 kun oldin ekib olinadi. 10 sm chuqurlikdagi harorati 9-10°S ga yetgan tuproqning ustiga plyonka yopilsa, mulcha (parnik) effekti hisobiga uning harorati qo‘shimcha 4-5°C ga ortib, chigitning unib chiqishiga yetarli sharoit tug‘iladi. Plyonka ostida namlik uzoq saqlanadi, shu sababli, chigitni tabiiy namlikda undirib olishda, hatto kunlar isib ketguncha sug‘ormaslik imkoniyati tug‘iladi. Plyonka ostida begona o‘tlar o‘sib, rivojlanmaydi, demak, kultivatsiya

o'tkazishning soni ham kamayishi mumkin. Qulay sharoitda rivojlangan g'o'za tezroq ko'sak tugib, hosildorligini 10-12 s/ga gacha oshiradi. Muhimi, hosil erta pishib, uni erta (10-15 kunga) pishadi.

Chigitni plyonka ostiga ekish natijasida hosil ertaroq pishib, uni gorizontaal shpindelli paxta terish mashinasi bilan yig'ishtirib olish imkoniyati tug'iladi.

Mazkur texnologiyaning bajarilishini ta'minlaydigan seyalka sxemasi 150-rasmda keltirilgan. U rama 2, osish moslamasi 1, iztortkich, barabanli miqdorlagich 3, yer tekislagich 4, ariqcha ochadigan sferik disk 5, plyonka chetini tuproq bilan ko'madigan sferik disk 6, plyonka o'rami o'rnatilgan jo'va 7, plyonkani taranglovchi jo'va 8, sidirgich 9, zichlagich 10 lardan tuzilgan.



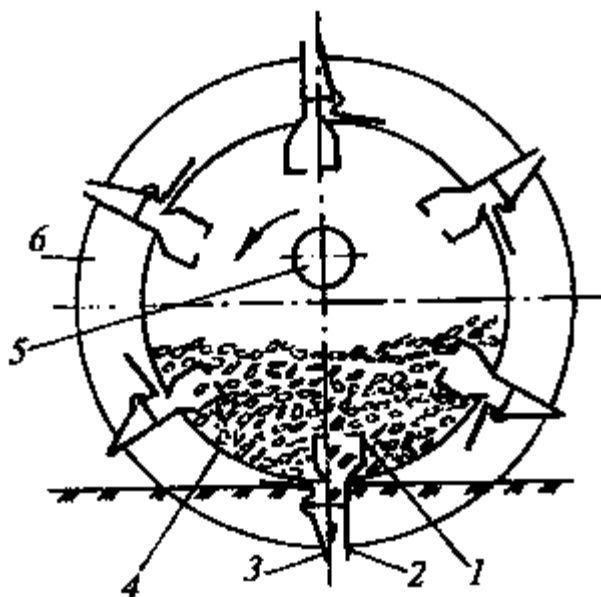
159- rasm. Chigitni plyonka ostiga ekadigan seyalkaning sxemasi:
 a – seyalkaning yon ko‘rinishi; b – seyalka seksiyasini ust ko‘rinishi; d –
 ishchi qismlar ish jarayonining sxemasi; 1 – osish moslamasi; 2 – rama; 3 –
 barabansimon miqdorlagich; 4 – yer tekislagich; 5 va 6 – sferik disklar; 7 va 8 –
 jo‘valar; 9 – sidirgich; 10 – zichlagich.

Yer tekislagich 4 ramaga sharnirli o‘rnatilgan bo‘lib, u 60 sm kenglikdagi plyonka yoyiladigan joyning tuprog‘ini tekislab, kesaklarni maydalab, yer ustini silliqlab ketadi. Agar tekislagich sifatli ishlamasa, g‘adir-budur bo‘lgan yer yuzasiga to‘shalgan o‘ta yupqa plyonka (qalinligi 8 mkm) teshilib, mulcha o‘z

effektini pasaytirib qo'yadi. Tekislagich ishining sifati, uni yerga bosib turadigan prujinaning siqilish darajasini o'zgartirish hisobiga rostlanadi.

Sferik disklar chuqurligi 6-8 sm bo'lgan ariqchalarni bir-biridan 40 sm oraliqda yasab ketishadi. Keyinchalik, bu ariqchalarga plyonkaning chetlari kiritilib ko'miladi.

Seyalka to'rtta ekish seksiyasidan iborat bo'lib, har bir seksiya ikkitadan barabanga ega. Har bir baraban chigitni bir satrga uyalab ekib ketadi. Demak, seksiyadagi barabanlar ikki satrni ekadi. Bu qo'shaloq satrlar tasmani, ya'ni qatorni tashkil qiladi. Tasmadagi satrlar orasi 30 sm, tasmalar oralig'idagi 60 sm yer keyinchalik jo'yak olish, sug'orish, o'g'itlash, kultivatsiyalash uchun qoldiriladi. Tasma simmetriya o'qlari orasi, ya'ni qatorlar oralig'i 90 sm bo'ladi.



160- rasm. Seyalkaning barabansimon chigit miqdorlagichi:

1 – cho'michsimon me'yorlagich; 2 – urug' qadagich; 3 – klapan; 4 – baraban; 5 – qopqoq; 6 – reborda.

Barabansimon miqdorlagich (159- rasm) cho'michsimon me'yorlagich 1, urug' qadagich 2, to'siq 3, baraban 4, qopqoq 5, reborda 6 lardan tuzilgan. Bu miqdorlagichning barabani uchta ishni bajaradi. Birinchidan, rebordalari bilan plyonkaning ikki chetini ilgari sferik disk tayyorlangan ariqchaga natijada, tekislangan yerga to'shalgan plyonkani tarang holda ushlab turadi. Ikkinchidan, u

urug'don vazifasini bajaradi. Baraban ichiga urug'ni solib qo'yish uchun uning yon devoridan qopqoq 5 ochiladi va maxsus tarnov yordamidan foydalaniladi. Baraban ichida cho'michsimon me'yorlagich 1 lar o'rnatilgan. Me'yorlagich prizma shaklidagi darchali uychaga o'xshaydi. Baraban aylanganida, urug'lar orasidan o'tayotgan me'yorlagichga urug'lar kirib qoladi. Uchinchidan, baraban, aylanishi hisobiga, o'z sirtiga o'rnatilgan urug' qadagichlarning plyonkani teshishiga va tuproqqa botib urug'larni tashlab ketishiga majbur qiladi.

Urug' qadagichning uzunligi urug'larni 4-6 sm chuqurlikda ko'mib ketishga yetarlidir. Urug' qadagich va cho'michsimon me'yorlagich bir-birlarining davomi bo'lganligi sababli, me'yorlagichga tushgan chigit urug'i qadagichning uchidagi bo'shliqqa darrov yetib boradi. Urug' qadagichning uchini ochib-yopish uchun 90° ga bukilgan ikki yelkali richagga o'xshash maxsus klapan 3 o'rnatilgan.

Barabanning tashqi chetiga reborda qo'yilgan. Rebordaning shakli plyonkaning chetini sferik disk tayyorlab ketgan ariqcha yuzasiga zich bosib turadigan qilib, qiyalatib yasalgan.

Eni 60-65 sm bo'lgan plyonka ro'lonini (massasi 12-14 kg) o'rnatish hamda yoyilgan plyonkani tarang holatda yerga to'shish uchun ekish seksiyasi ramasiga sozlanuvchi valik 7 va 8 lar sharnirli o'rnatilgan (159- rasm).

Baraban rebordasi yerga bosib turgan plyonka chetini ustiga sferik disk 6 tuproqni uyumlab ko'madi. Plyonka ikki chetini havo o'tmaydigan qilib sifatli ko'mish katta ahamiyatga ega. Shu sababli sferik disklarning hujum burchagi va balandligini to'g'ri o'rnatish zarur.

Sidirgich 9 ning pastki chetiga yumshoq rezina plastina kiydirilgan bo'lib , uning uchi plyonka ustiga tegar-tegmas bo'lib yuradi. Yon tomonga 35-45° ga burib o'rnatilgan sidirgich plyonka ustidagi ortiqcha tuproqni sidirib chetga chiqaradi, natijada plyonka usti tozalanib, quyosh nurini oson o'tkazadigan bo'ladi.

Zichlagich g'ildirakcha 10 lar chigit qadalgan satrdagi tuproqni bosib, zichlab, chigitni g'ovak joyda qolishini oldini oladi.

Seyalkaning texnologik ish jarayoni quyidagicha o'tadi: agregat ilgari lab yurganida plyonka tushaladigan joydagi kesaklarni tekislagich maydalab, tuproqqa

botirib, shudgor yuzasini silliq lab ketadi. Uning izidan, tekislangan joyning ikki chetida, bir-biridan 40 sm masofada harakatlanayotgan sferik disklar chuqurligi 5-8 sm bo'lgan ariqchalarni tayyorlab qoldiradi.

Rulondagi plyonka taranglovchi jo'valar orqali tortilib, barabanning tagidan o'tkazilgan holda yerga to'shaladi va uning chetlari tuproq bilan ko'miladi. Rulon vali va taranglovchi jo'valar erkin aylanishi kerak, aks holda yupqa plyonka yirtilib ketishi mumkin.

Barabanlar rebordasi yerga to'shalgan plyonkaning ikki chetini ariqchalarga bosib turgan vaqtda birdaniga uchta jarayon bajariladi:

1. Baraban aylanishi hisobiga uning ichidagi chigitlar to'zilib, me'yorlagich darchalaridan o'tib, urug' qadagich ichiga tushadi.

2. Aylanayotgan baraban sirtidagi urug' qadagich yerga yaqinlashganida, plyonkani teshib, tuproqqa kiradi. Ayni vaqtda, baraban to'skichning bo'sh qanotini yerga bosib, uning ikkinchi qanotini urug' qadagichdan uzoqlashishga majbur qiladi. Natijada urug' qada-gich ichidagi urug'lar yerga tushib qoladi. Tuproqning erkin to'kilishi hisobiga, chigitlar ko'miladi.

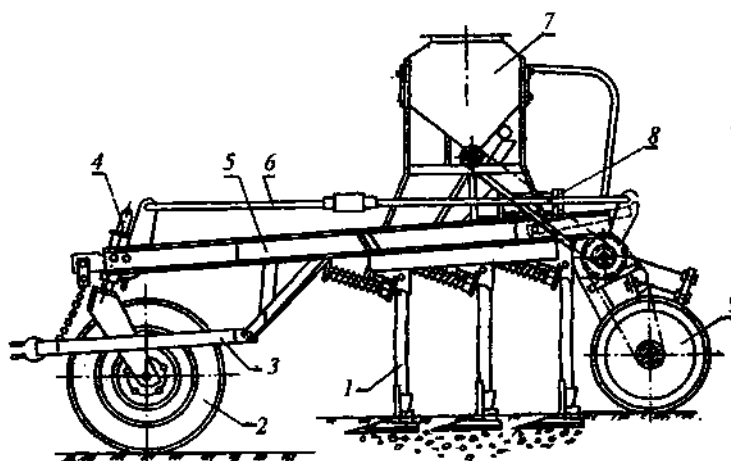
3. Baraban orqasidagi sferik disklar, reborda bosib turgan plyonka chetlarini tuproq bilan ko'madi.

Plyonka ustiga to'kilgan tuproqni sidirgich yumshoq pichog'i bilan sidirib, uni tozalaydi. Chigit ekilgan satr ustini zichlaydigan g'ildirakchalarning yerga bosimi maxsus prujina yordamida sozlanadi. Sferik disklar agregat harakati yo'nalishiga nisbatan 14-16° burchak ostida o'rnatiladi. Seksiya yoki sferik disk larni yon tomonga birmuncha surish hisobiga, baraban rebordasining plyonka chetini ariqchaga tirilib yurishiga erishiladi.

Sidirgichlarni shunday joylashtirish kerakki, chigit uyalari ustida 8-10 mm qalinlikdagi tuproqni qoldirib, qolganini chetga surib tashlasin. Sidirgichni yon tomonga burib yuqoridagi jarayonni bajarishga erishiladi.

Don seyalka-kultivatori ishlov berilmagan ang'izda faqat urug' ekiladigan yo'lakchalarga ishlov berib, urug' ekib, o'g'itni soladi va zichlaydi (161- rasm). Ang'izning 70% dan ortiqroq qismi saqlab qolinishi sababli, kuchli

shamolning yosh nihollarga ta'siri keskin kamayadi.



161-rasm. Don seyalka – kultivatorining sxemasi:

1 –ekkich; 2 –g'ldirak ; 3- tirkagich ; 4 – tayanch g'ildiragini sozlovchi o'q; 5 –rama; 6- tortqi; 7 – urug' qutisi; 8 –gidrosilindr; 9 –zichlovchi g'ldirak.

Butun dunyo mamlakatlarida tuproqqa uning resursi hisoblanadigan unumdorligiga zarar tekkizmaydigan usullar bilan ishlov berish keng tarqalgan. Buning uchun kombinatsiyalashtirilgan mashinalardan foydalaniladi. Bunday mashina bir yurishda bir nechta agrotexnik operatsiyalarni bajarib, agregatlarni dalaga kiritish sonini keskin kamaytiradi, tuproqqa kamroq mexanik ta'sir ko'rsatish imkonini beradi (II-bob 5§ ga qarang).

Seyalkaning texnologik ish jarayoni quyidagicha bajariladi: urug' va o'g'it qutilari 1 dan urug' va o'g'it miqdorlagichlar 2 yordamida kerakli me'yorda ajratilib, urug' va o'g'it o'tkazgich 3 ga tashlanadi va ekkich 4 orqali esa tayyorlangan ariqcha tubiga borib tushadi. Tuproqning pastga qarab erkin siljishi hisobiga urug' qisman ko'miladi. Urug'larni batamom ko'mish jarayonini ko'mgich 5 tugatadi.

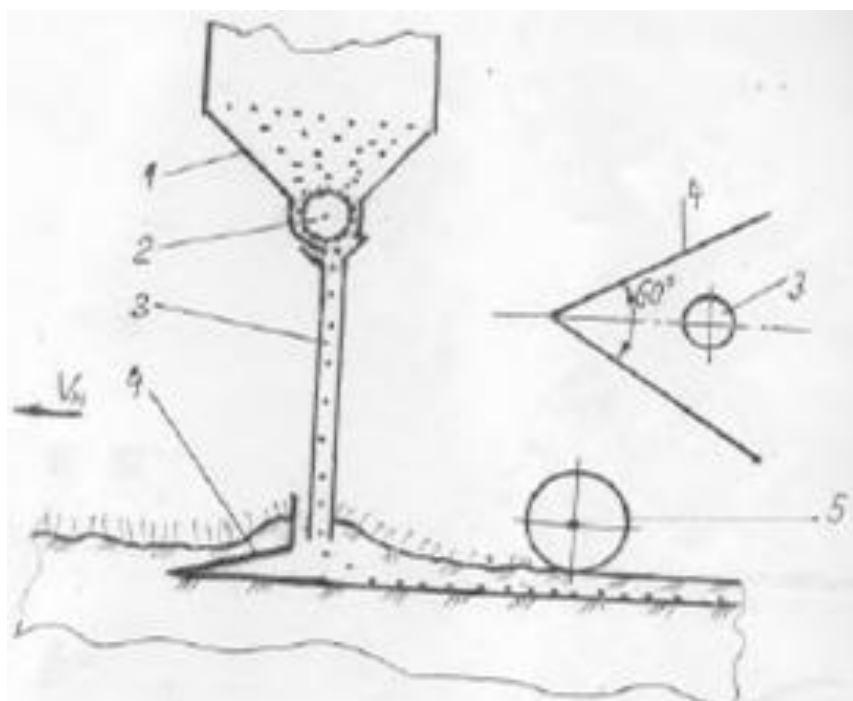
Seyalka-kultivator rama 5, oldingi pnevmatik g'ldirak 2 va orqadagi

zichlovchi g'ildirak 9, urug' va o'g'it qutisi 7, urug' va o'g'it uchun miqdorlagichlar, urug' o'tkazgichlar, o'q-yoysimon tumshuqli ekkich 1, miqdorlagichni harakatlantiruvchi mexanizm, gidrosilindr 8 yordamida ekkichlarni ko'taradigan mexanizm, tirkagich 3 lardan tuzilgan.

Seyalka 22-25 sm kenglikdagi yo'lakchaga urug' eksa, ularning orasida ishlov berilmagan 10 sm yo'lakcha qoldiriladi. Ekkichlarning tuproqqa botish chuqurligi gidrosilindr shtogidagi halkani siljitish hamda tortqi 6 ning uzunligini o'zgartirish hisobiga sozlanadi.

Mutloq ishlov berilmagan ang'izga donli ekin urug'ini qatorlab ekish uchun ishlatiladigan selyaka – kultivator texnologik sxemasi 162- rasmda ko'rsatilgan. G'altaksimon miqdorlagich 2 ajratgan urug' o'q – yoysimon tishsimon ekkich 4 yumshatgan joyga tushib, 4 - 8 sm chuqurlikda ko'miladi. Ekkichni ramaga ulaydigan quvur urug' o'tkazgich vazifasini bajaradi. Urug' ustiga to'shalgan tuproqni zichlab qo'yish uchun g'ildirakcha 5 xizmat qiladi. Qatorlar oralig'i 22 sm, qator kengligi 10 sm.

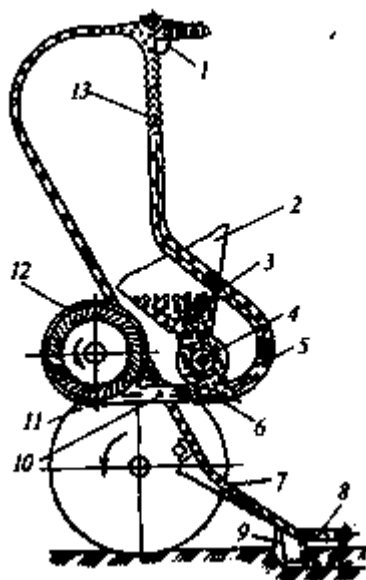
Ekkich ramaga nisbatan orqa tomonga barmoq atrofida buriladigan etib o'rnatiladi. Katta to'siq uchratgan ekkich prujina larni siqib orqa tomoniga burilib ko'tariladi. To'siqdan o'tgan ekkich prujinalar ta'sirida dastlabki ishchi holatiga qaytariladi. Ang'iz tuprog'i qattiqligi o'zgaruvchan bo'lgan joylarda prujinalar birmuncha siqilib, ekkich dirillab yuradigan bo'ladi. Dirillash hisobiga ekkichga yopishgan tuproq tushib ketadi hamda ekkichning zich tuproqqa betishi engillashadi.



162 – v rasm. Urug’ni ang’izga ekish sxemasi:

1 – urug’ bunker; 2 – g’altaksimon urug’ miqdorlagichi; 3 – urug’ o’tkazgich; 4 – o’qyoysimon tish; 5 – zichlovchi g’ildirakcha.

Pnevmatik seyalkalar. Ikki turda yasaladi. Birinchisi, 163 – rasmdagidek, ko‘p qatorli seyalka ekadigan jami urug’ni bir joyda me’yorlab uni keyinchalik hamma ekkichlarga bir tekis taqsimlaydigan va ularga urug’ni pnevmatik vosita yordamida yetkazib beradigan qilib yasaladi. Mexanik me’yorlagich 4 urug’ni bunker 2 dan ajratib, ventilyator 12 yordamida taqsimlagich 1 ga yetkazilib beriladi. Katta tezlikda keltirilgan urug’ oqimi taqsimlagich konusining cho‘qqisiga tushiriladi va konus etagidagi urug’ o’tkazgich 5 larga bir tekis taqsimlab beriladi. Havо oqimi urug’ o’tkazgich bo‘ylab urug’ni ekkich 9 ga keltiradi. Ekkich yasagan ariqchaga tushgan urug’ni ko‘mgich 8 ko‘mib zichlab ketadi. Bunday seyalka bir nechta seksiyalardan yig‘ilib ularning qamrov 15 metrgacha yetkazilishi mumkin. Bunker 2 ning markazida o‘rnatilgan to‘zitkich 3 urug’ni uzluksiz tushirib turadi. Urug’ni katta o‘lchamdagi novli g’altaksimon miqdorlagich 4 ajratib beradi.



163-rasm. Urug'ni havo yordamida taqsimlash sxemasi:
 1 -- taqsimlagich; 2 — bunker;
 3 — to'zitgich; 4 — miqdorlagich;
 5 — urug' o'tkazgich; 6 — havo chiqadigan uchlik;
 7 — yakka ekkichning urug' o'tkazgichi;
 8 — ko'mgich; 9 — ekkich;
 10 — drossel to'sqichi;
 11 — g'ildirak; 12 — ventilyator.

Seksiyali pnevmatik seyalka (163-rasm)lar katta qamrov kengligiga ega bo'lib, yuqori ishchi tezlikda ham urug'larni shikastlantirmasdan ekishni ta'minlay oladi. Har bir seksiyaga o'rnatilgan kata o'lchamli markaziy g'altaksimon miqdorlagich aniq meyorda ajratgan urug' pnevmo vosita orqali ekkichlarga uzatiladi. Seyalka, bunker 2, miqdorlagich 4, ventilyator 12, taqsimlagich 1, urug' o'tkazgich 5 va 7 lar, ekkich 9, ko'mgich 8, g'ildirak 11 lardan tuzilgan. Bunday seyalkalar bir nechta seksiyalardan yig'ilib, ularning qamrov kengligi 5-15 m gacha o'zgarishi mumkin.

Bunker 2 seksiyaning markazida o'rnatilgan va uning ichida to'zitgich 3 va miqdorlagichga yirik jismlarni tushirmaydigan to'r o'rnatilgan.

Urug'ni katta o'lchamdagi novli g'altaksimon miqdorlagich 4 ajratib beradi.

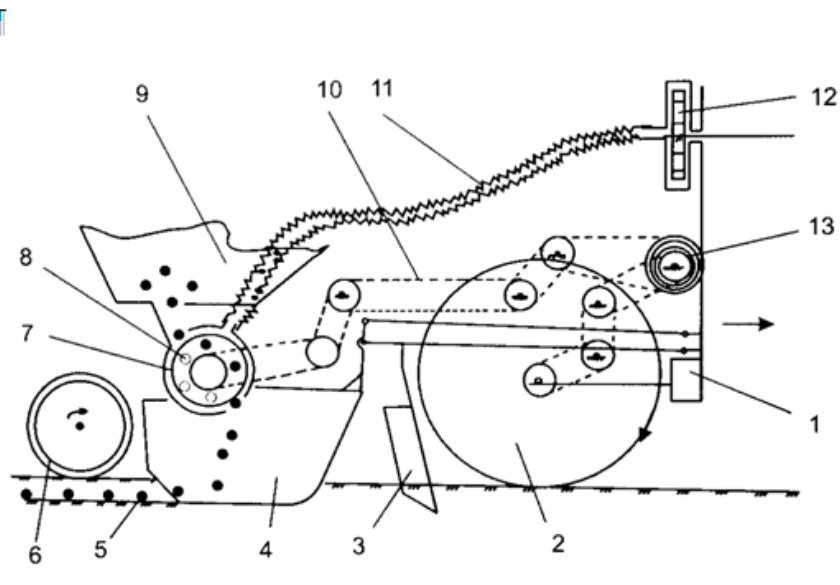
Ventilyator 12, hosil qiladigan havo oqimi urug'larni bosh karnay 5 orqali

bevosita konussimon taqsimlagich 1 ga yetkazib beradi. Shundan so'ng, taqsimlagich urug'larni shlangasimon egiluvchan urug' o'tkazgichlarga teng bo'lib beradi. urug' o'tkazgichlar soni seksiyadagi ekkichlar soniga teng bo'ladi.

Bunday seyalkaning ish jarayoni quyidagicha bo'ladi: bunker 2 dagi urug'lar to'zitkich 3 yordamida miqdorlagich 4 ga uzluksiz tushirilib turiladi. G'altak esa kerakli miqdorda ajratib olgan urug'larni bosh karnay 5 ning ichiga tashlaydi. Ventilyator 12 hosil qilayotgan havo oqimi urug'larni bosh karnay 5 orqali taqsimlagich 1 ning cho'qqisiga aniq tushiradi. Urug'lar konus etagiga bir tekis yoyilib tarqaladi va u yerdagi urug' o'tkazgichlarga tushiriladi. Havo oqimining bosh karnay bo'ylab yurish tezligi (27-68 m/s) drossel to'skich 10 yordamida sozlanadi. Bosh karnayning ichiga g'altakdan urug' tushadigan joyiga soplo 6 o'rnatilgan. Soplo 6 ning ko'ndalang kesimi bosh karnaynikiga nisbatan oz bo'lganligi sababli, u yerdagi havo tezligi ortib, bosim pasayadi. Natijada g'altak ajratib bergan urug'lar tez so'rib olinadi. Bosh karnayning ishchi qismi burmalangan bo'lib, uning ichki yumshoq devorlariga ko'p marta urilgan urug'lar harakati sekinlashib, bir tekis oqimga aylanadi va taqsimlagichga yetib boradi. Urug'lar taqsimlagich ichidagi konusning cho'qqisiga urilishi natijasida bir tekis sochilib, hamma urug' o'tkazgichlarga bir xil taqsimlanadi. Urug' o'tkazgichlar orqali 3-5 m/s tezlikdagi havo oqimi bilan ekkichlarga yetkaziladi va tayyorlangan ariqcha tubiga tushirib, tuproq bilan ko'miladi.

Bunday seyalkalar universal hisoblanib, ular yordamida barcha don ekinlari, sabzavot, sorgo urug'lari ekilishi, granulalangan o'g'it, zaharli kimyoviy moddalarni ham yerga solish mumkin.

Pnevmatik miqdorlagichli seyalka. Pnevmatik miqdorlagichli seyalka makkajo'xori, kungaboqar, loviya, raps, soya, no'xot, chigit, piyoz, bodring kabi ekinlarning nisbatan to'kiluvchan qilingan urug'ini har bir uyaga aniq miqdorlab (donalab) ekish uchun mo'ljallangan. Uni texnologik jarayoni 164-rasmda ko'rsatilgan.

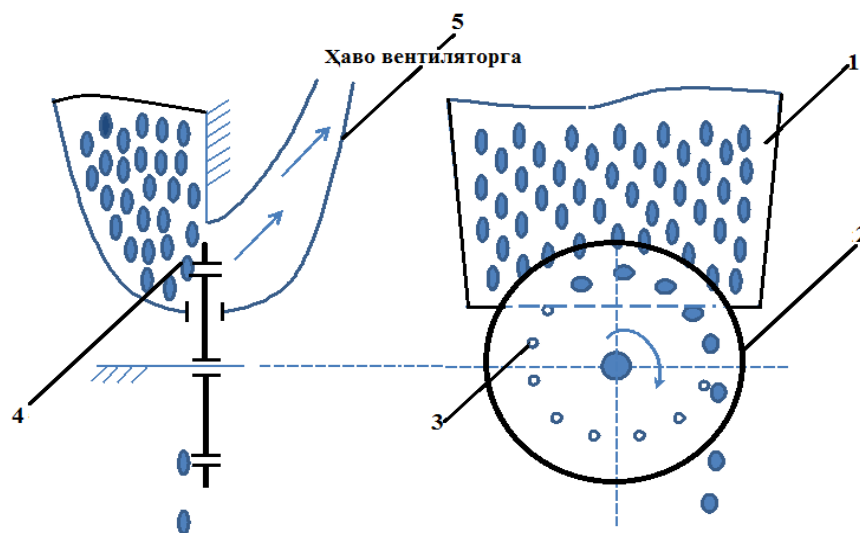


164-rasm. Pnevmatik selka texnologik ish jarayoning sxemasi:

1-reduktor; 2-yurituvchi g'ildirak; 3- tilgich; 4-ekkich; 5-ekilgan urug'; 6-urug' ustidan tuproqni zichlagich; 7-urug' ajratuvchi disk; 8-diskdagi suruvchi teshik; 9-urug' qutisi; 10 -zanjirli yuritma; 11-havo suruvchi quvur; 12-ventilyator; 13-almashtiriladigan yulduzcha.

U to'rtta moduldan tuzilgan. Modullar uzun brussimon ramaga xomut yordamida o'rnatiladi. Modullarni rama bo'ylab surib, ular oralig'ini 30 sm dan 270 sm gacha o'zgartirib, yuqorida ko'rsatilgan ekin urug'larini ekish mumkin bo'ladi.

Ventilyator 12 ishga tushirilsa, gofirlangan shlanglar orqali hamma modullarning urug' ajratish kameralaridagi havoni uzluksiz so'rib olib turadi. Urug'ni ajratish kamerasi (165-rasm) urug' qutisining quyi qismida joylashgan.



165-rasm. Urug' ajratish kamerasini sxemasi:

1-urug' qutisi; 2-ajratuvchi disk; 3-diskdagi kalibrlangan teshik; 4-teshikka so'rilib qolgan urug'; 5-havo so'rish shlangi.

Urug' qutisining pastki ensiz joyiga urug' ajratuvchi diskning ustki qismi kirib turadi. Diskning bir tomoniga yuqoridan tushib kelayotgan to'kiluvchan urug'lar tegib tursa, ikkinchi tomoniga havo so'radigan shlangning uchi zich tegib turadi. Diskning urug'larga tegib turgan tomonidagi havoni ishga tushirilgan ventilyator kalibrlangan teshiklar orqali shlangga so'rib oladi. Shu sababli, teshiklarga ro'para kelgan urug' so'rilib, diskka yopishib qoladi. Disk esa o'z o'qi atrofida uzluksiz aylanishi sababli, o'ziga yopishgan urug'ni kamera tashqarisiga olib chiqadi. Tashqarida esa, teshik orqali havo so'rilishi to'xtatiladi, teshikka yopishgan urug' diskdan ajralib, og'irlik kuchi ta'sirida pastka, ekkichning ichiga tushib ketadi.

Seyalkani ishga tayyorlash. Seyalkani traktorning osish qurilmasiga osishda, qurilma markaziy tortqisining uzunligini o'zgartirib, ish holatiga tushirilgan seyalka modullarini bo'yamasiga gorizontal bo'lishini ta'minlash kerak.

Disk tanlash. Ekiladigan urug' o'lchamlariga, har bir gektar maydonga ekiladigan urug' soniga qarab disk turi tanlanadi.

Seyalkada urug' so'rish teshiklarining soni 1; 18; 22; 27; 31; 33; 48; 57; 70 ta va 100 ta bo'lgan ajratuvchi disklar to'plami mavjud bo'ladi. Teshiklarning

diametri ham turlicha bo‘ladi (1-jadval).

1-jadval.

Ajratuvchi disk tanlash bo‘yicha namunaviy tavsiyalar (100 m yo‘lda g‘ildirak
64,4 marta aylanishida)

T/r	Ekiladigan urug' turi	So‘ruvchi teshiklar soni	Teshiklar diametri, MM	Qatordagi uyalar oralig'i, sm
1	2	3	4	5
1	Qand lavlagi	22	2,1	9,8-29,5
2	Yirik makkajo‘xori	27	5,5	9,8-24,1
3	Yirik kungaboqar	18	3,6	12-36,1
4	Yirik ozuqa lavlagi	48	3,6	4,5-13,5
5	Chigit	48	3,5	4,5-13,5
6	Piyoz	70	1,75	3,1-9,3
7	Bodring	70	1,0	3,1-9,3
8	Karam	70	0,8	3,1-9,3
9	Soya	70	4,5	3,1-9,3
10	Raps	100	1,2	2,2-6,5
11	Osh lavlagi	48	2,5	4,5-13,5
12	Sorgo	70	2,6	3,1-9,3

Bir gektar maydonga sarflanadigan urug' miqdori (soni) ni aniqlash.

Amaliyotda, ya'ni fermerlik xo‘jaliklarida sharoitlarga qarab, ekinni turli qatorlar oralig'ida ekishadi. Har qatorda bo‘lajakda olinadigan ko‘chatlar oralig'i ham mahalliy sharoitlarga moslanib belgilanadi. Turli sharoitlardagi xo‘jaliklar urug'ini dala bo‘ylab turli tartibda joylashtiradi. Demak, urug' sarfi ham turlicha bo‘ladi.

2-jadvaldan foydalanib, turli sharoit uchun nechta uyaga urug' ekilishi aniqlanadi.

2-jadval yordamida turli qatorlar oralig'i kengligida agronom bir gektar uchun belgilangan urug' miqdorini ekishni ta'minlash uchun qabul qilinadigan uyalar qadami topiladi. Keyin esa, 1-jadval yordamida ma'lum ekin urug'ini mo'ljallangan oraliq bilan ekish uchun disk tanlanadi (so'ruvchi teshiklar soni va teshik diametri).

2-jadval.

Bir qatordagi ko'chatlar oralig'ini ta'minlash uchun har gektarga sarflanadigan urug'lar soni (har bir uyaga bittadan urug' tashlansa)

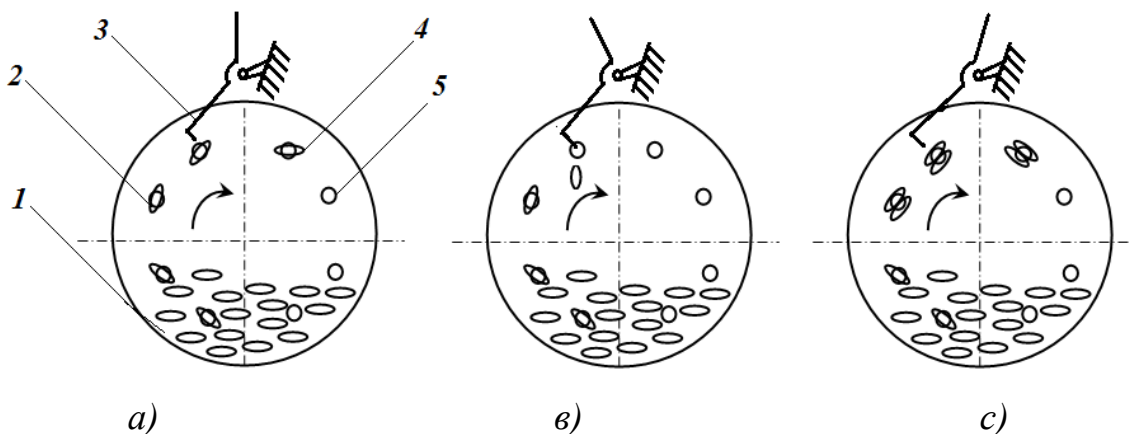
Qabul qilingan uyalar oralig'i, sm	Qatorlar oralig'ining kengligi, sm					
	30	40	50	60	70	80
	Bir gektar ekiladigan urug'lar soni, dona					
5	666667	500000	400000	333333	285714	250000
10	333333	250000	200000	166667	142857	125000
15	222222	166667	133333	111111	95238	83333
20	166667	125000	100000	83333	71429	62500
25	133333	100000	80000	66667	57143	50000
30	111111	83333	66667	55556	47619	41667
35	95238	71429	57143	47619	40816	35714
40	83333	62500	50000	41667	35714	31250
45	74074	55556	44444	37037	31746	27778
50	66667	50000	40000	33333	28571	25000

1-jadval asosida tanlangan diskdan foydalanishda uyalar oralig'ining o'zgarish chegarasi ham keltirilgan. Ushbu chegara doirasida kerakli oralig'ni ta'minlash uchun diskni aylantirish tezligini to'g'ri tanlash lozim bo'ladi.

Bir - biriga yopishib qoladigan urug'lar diskka uzluksiz tushib turishini ta'minlash maqsadida disk sirtiga kurakchalar o'rnatilgan bo'ladi. Disk bilan

birgalikda aylanadigan kurakcha uchun korpusda yo‘lakcha o‘yilgan. Agar kurakchasiz disk o‘rnatilishi kerak bo‘lsa, yo‘lakchadagi o‘yiqni to‘ldirib qo‘yish kerak (u yerga maxsus qistirmani zichlab tiqib qo‘yish lozim).

Selektor (nazoratchi)ni sozlash. Seyalkani ishga tayyorlashda eng muhim ishlarning biri sifatida selektorni to‘g‘ri o‘rnatish hisoblanadi (166-rasm).



166-rasm. Selektor ishidagi vaziyatlar sxemasi:

1-disk; 2-so‘rilgan urug‘; 3-turtkich; 4- diskdan urug‘ ajratiladigan joy; 5-urug‘dan bo‘shatilgan teshik.

Turtkich 3 urug‘ o‘lchamiga mos o‘rnatilsa, ajratish joyi 4 ga bitta urug‘ keltiriladi (166 a-rasm). Turtkich 3 urug‘ga yaqin o‘rnatilsa, urug‘ni tushirib yuboradi; s-agar turtkich 3 urug‘dan uzoqroq o‘rnatilsa, so‘rilgan urug‘larning ikkalasi ham ajratish joyiga keltiriladi (166 c-rasm).

Ayrim vaziyatlarda ajratuvchi disk teshigiga bitta emas, ikkita urug‘ so‘rilib qolishi mumkin, ya‘ni uyaga bitta emas, ikkita urug‘ ekiladigan bo‘ladi. Har bir teshikka faqat bitta urug‘ yopishishini selektor ta‘minlaydi.

Selektor tishini so‘ruvchi teshikka nisbatan joyini, holatini o‘zgartirish uchun 1, 2, 3, 4,30 raqamlar yozilgan shkalali tirak o‘rnatilgan. Sozlash richagini katta raqamlar tomon surib qo‘yilsa, selektor tishi so‘ruvchi teshikdan uzoqlashadi.

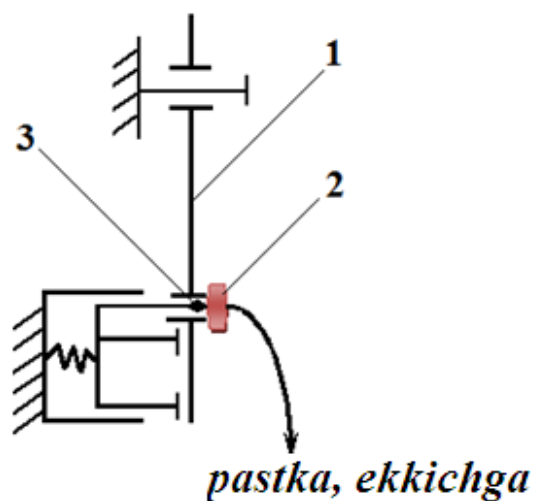
Normal holatda selektor tishi teshikka yopishgan bitta urug‘ga tegmaydigan qilib o‘rnatiladi. Agar ayrim teshikka ikkita urug‘ yopishgan bo‘lsa, selektor yonidan o‘tib ketayotganida bittasi tushib ketadi. Agar selektor tishi me‘yoridan yaqinroq joylashtirilsa teshikka bitta urug‘ yopishgan bo‘lsa ham, uni tushirib

yuborishi mumkin. Natijada, urug' siyrak ekiladi.

Demak, selektorni ekilayotgan urug'larning o'lchamlarga mos qilib o'rnatish kerak bo'ladi.

Selektorni sozlash uchun traktorga osilgan seyalka ramasi ko'tarilib, g'ildiraklar yerga tegmaydigan qilinadi va ventilyator to'liq ishga tushiriladi. Ekish apparatini orqa tomonidagi klapan ko'tarilib, disk ko'rinadigan qilinadi. Urug' qutisiga urug' solinadi va seyalka g'ildiraklarining birini qo'lda aylantirib selektor richagini, diskka yopishgan bir dona urug' ko'rinmaguncha shkala bo'ylab surish kerak bo'ladi. Keyin dala sharoitida urug' ekiladi. Dalada ham seyalka orqasida yurgan odam disk ko'rinadigan joyida qo'shaloq urug' yoki bo'sh teshik ko'rinishini kuzatadi. Agar qo'shaloq urug' yoki bo'sh teshik ko'rinsa, A richagini yanada surish kerak.

Turtkichni o'rnatish. Aylanayotgan disk yopishgan urug'ni vakuum ta'sir qilmaydigan joyga keltirganda, urug' o'z og'irligi bilan diskdan ajralib, pastga, ya'ni ekkich tomonga tushib ketadi. Ammo, ayrim urug'lar yopishgan holatida qolib ketmasligi uchun, ya'ni urug'ni kafolatli tushirish uchun turtkich xizmat qiladi (167-rasm). Turtkichning ignasimon uchi teshikka botib urug'ni tushirib yuboradi.

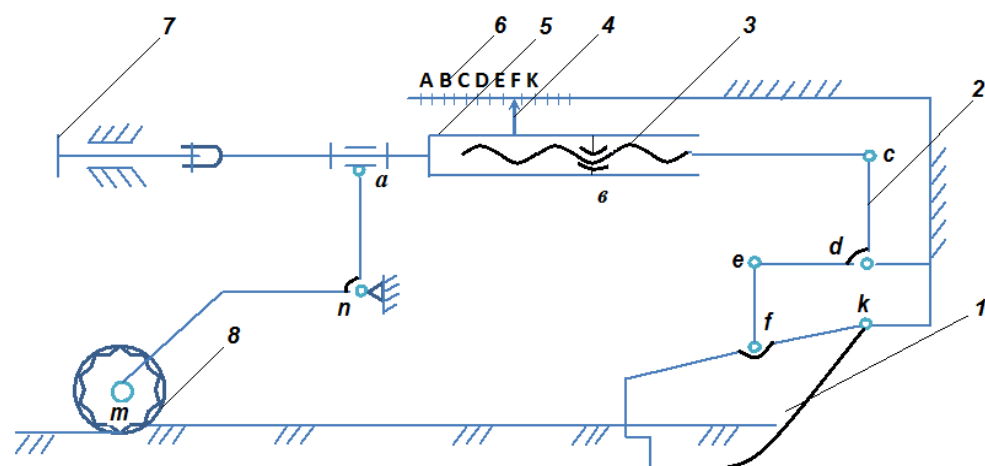


167-rasm. **Turtkich.**

1-urug' ajratuvchi disk; 2-vakuum tugagan joyda diskka yopishib turgan urug'; 3-turtkich ignasi.

Seyalkani ishlab chiqaruvchi zavod xodimlari turtkichni qaysidir o‘simlik urug‘iga moslab o‘rnatib qo‘yadi. Lekin, ayrim urug‘lar uchun, masalan, qovun urug‘ini ekishda, turtkichni yechib olib qo‘yish maqul bo‘ladi.

Ma'lumki, turli tuproq holatini hamda urug‘ning unish energiyasini e‘tiborga olib, urug‘ni turli chuqurlikka ko‘mish lozim bo‘ladi. Ma'zkur seyalkada bunday muhim ishni aniq darajada bajarish uchun maxsus mexanizm xizmat qiladi.



168-rasm. Urug‘ ko‘mish chuqurligini sozlash mexanizmining sxemasi:

1-ekkich; 2-ikki elkali richag; 3-sozlovchi vint; 4-nazorat shkalasi; 5-strelka; 6-ichiga “v” gaykasi o‘rnatilgan buraluvchi truba; 7-dastak; 8-zichlovchi g‘altak.

168-rasmdagi mexanizm quyidagicha ishlaydi: ko‘mish chuqurligi har bir modulda alohida-alohida o‘zgartiriladi. Ekkich modul ramasiga *k* sharniri bilan bog‘langan. Agar ekkich *k* sharniri atrofida soat strelkasi bo‘yicha burib qo‘yilsa, urug‘lar sayozroq ekiladi. Aksincha, teskariga burib qo‘yilsa - chuqurroq ekiladi. Modul og‘irligining ma'lum qismini zichlovchi g‘altak *8* ko‘tarib yuradigan qilingan. Shu sababli, uning to‘g‘ini kengroq qilib ishlangan.

Dastak *7* ni burab gayka *6* vint *3* dan chiqaradigan qilinsa birinchi navbatda anm ikki elkali richagi soat strelkasi yo‘nalishiga teskari tomonga burilishga intiladi. Ammo, keng tayanch yuzasiga ega bo‘lgan g‘altaklarni tuproqqa botirish uchun o‘ta katta kuch talab qilinishi sababli g‘altak joyida qolib, *S* sharniri *a* ga nisbatan uzoqlashadi. *Cde* ikki elkali richag *f* ni, ya'ni ekkichni *k* atrofida burib, yuqoriga siljitadi, ya'ni urug‘ sayozroq ekiladigan bo‘ladi.




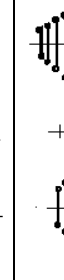
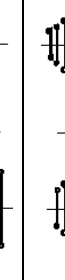
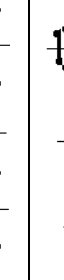
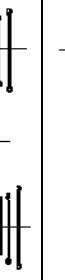





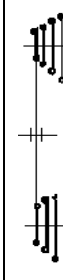
Qo'zg'almas lineykada $A, B, C \dots, F$ shartli belgilar yozilgan shkala mavjud. Tegishli tuproq sharoitida mexanizm tarirovkasini o'tkazib, misol uchun, A holati yoki D holati necha sm chuqurlikda ekishni ta'minlashi aniqlanadi va keyinchalik mazkur shartli belgilardan foydalaniladi.

Urug' ko'milgan joy uya deb ataladi. Bir qatoridagi uyalar oralig'i ekin turiga, uning xossalariga qarab belgilanadi. Qatorlar oralig'ining kengligi va uyalar oralig'i belgilangandan so'ng, bir gektarga ekiladigan urug' soni topiladi. Pnevmatik seyalka har uyaga bittadan urug' ekishi mumkin. Uyalar qadami diskdagi so'ruvchi teshiklar soniga hamda ajratuvchi diskni aylantirish tezligiga bog'liq. To'g'ri, g'ildirakning sirpanib yumalanish radiusiga, g'ildirak shinasidagi havo bosimi ham bir muncha ta'sir qiladi. 2-jadvaldagi ma'lumotlar seyalka ilgirilaytib 100 metrga siljirilganida g'ildirak 64,4 marta aylanadigan vaziyat uchun topilgan.

1-jadval asosida ekiladigan urug' turiga, o'lchamlariga qarab disk tanlanganidan so'ng, diskning aylanish tezligini belgilash kerak, chunki uyalar oralig'i diskdagi so'ruvchi teshiklar soni bilan disk tezligiga bog'liq. Agar bir gektarga 120 000 dona chigitni qatorlar oralig'i 60 sm qilib ekish lozim bo'lsa, 1-jadvaldan 48 ta so'ruvchi teshigi bor disk tanlanadi, 2-jadvaldan bunday holda uyalar oralig'i 14 sm bo'lishi topiladi.

Diskdagi so'ruvchi teshiklar soni va uyalar oralig'i ma'lum bo'lgandan so'ng, disk tezligi, ya'ni g'ildirakdan diskka harakat uzatadigan zanjirli uzatmaning zanjiri qaysi yulduzchalariga kiydirilishi aniqlanadi.

**Urug' ajratuvchi disk aylanish tezligini ta'minlash uchun harakat
yuritmasini sozlash tartibi.**

Diskdagi teshiklar soni	Zanjirlarni yulduzchalarga ulash sxemalari												
	A1	A2	A3	B2	B3	S1	S2	S3	D2	D3	D4	D1	D2
													
Ta'minlanadigan uyalar qadami, sm													
1	216	230	243	291	308	342	364	385	459	486	513	548	582
18	12	12,8	13,5	16, 2	17, 1	19	20, 2	21,4	25, 5	27	28,5	30,4	32,3
22	9,8	10,4	11	13, 2	14	15,6	16, 5	17,5	20, 9	22, 1	23,3	24,9	26,4
27	8	8,5	9	10, 8	11, 4	12,7	13, 4	14,3	17	18	19	20,3	21,5
31	7	7,4	7,8	9,4	9,9	11	11, 7	12,4	14, 8	15, 7	16,6	17,7	18,7
33	6,5	7	7,4	8,8	9,3	10,4	11	11,7	13, 9	14, 7	15,6	16,6	17,6
48	4,5	4,8	5,1	6,1	6,4	7,1	7,6	8	9,6	10, 1	10,7	11,4	12,1
57	3,8	4	4,3	5,1	5,4	6	6,4	6,8	8,1	8,5	9	9,6	10,2
70	3	3,3	3,5	4,2	4,4	4,9	5,2	5,5	6,6	6,9	7,3	7,8	8,3
100	2,2	2,3	2,4	2,9	3,1	3,4	3,6	3,8	4,6	4,9	5,1	5,5	5,8

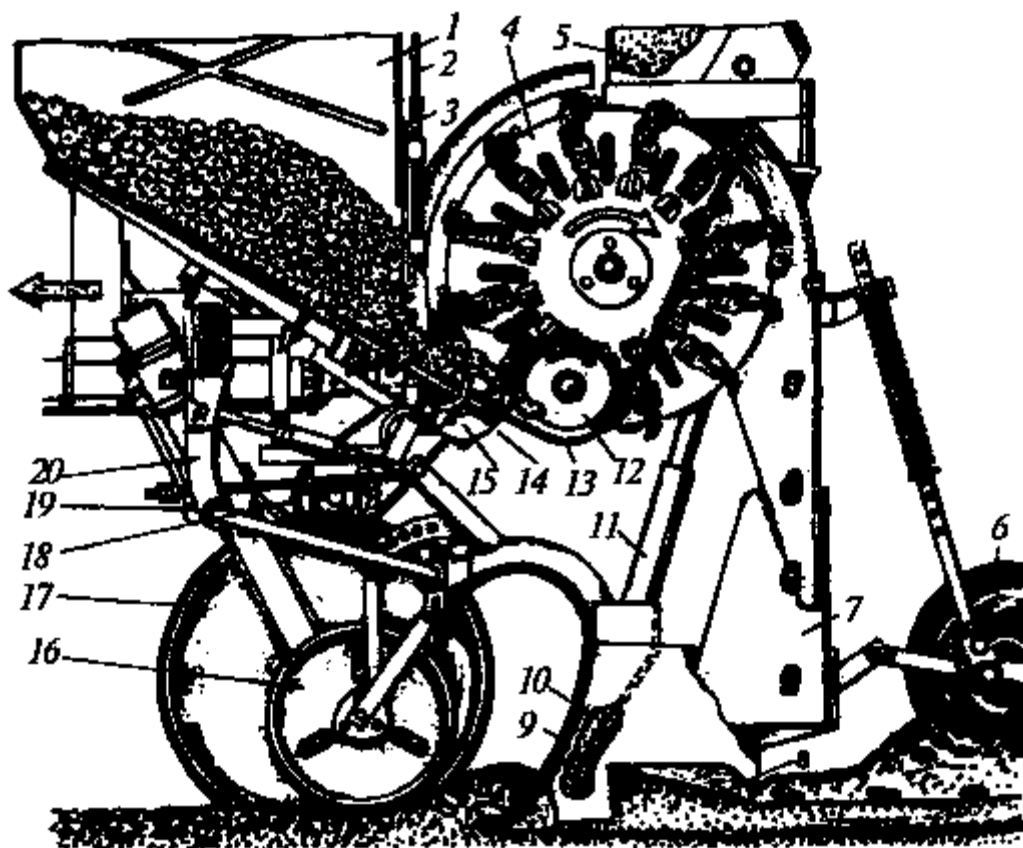
Misol uchun, 22 dona so'ruvchi teshigi bo'lgan disk bilan uyalar oraliq'ini 24,9 sm qilib urug' ekish lozim bo'lsa, jadvaldan 22 raqam bilan belgilangan gorizontal satrdagi 24,9 raqami joylashgan. Buning uchun ustki *E* yulduzcha bilan pastki 1-yulduzchaga zanjir ulash kerakligi aniqlanadi.

10 – §. Kartoshka ekadigan va ko'chat o'tqazadigan mashinalar

Kartoshka ekish mashinalari. Agrotexnik talablar. Ekish uchun o'rtacha kattalikdagi (massasi 50-80 g) tugunaklardan foydalangan ma'qul. Ammo maydaroq (30-50 g), ba'zan yirik (80-120 g) tugunaklardan bo'laklab foydalanish ham joiz.

Kartoshkani qatorga bir-biridan 20-40 sm masofada, qator oralarini esa 60, 70 va 90 sm dan qilib ekiladi. Bunda mashina unib qolgan kurtakchalarni sindirmasligi kerak. O'rtacha kattalikdagi tugunaklarni ekishda kartoshka tushmasdan qolgan hamda ikkita tugunak tushgan uyalar soni 3% dan oshmasligi lozim. Kartoshka tugunaklari qatorda belgilangan oraliqda va chuqurlikda joylashishi kerak. Kartoshka pushtaga ekilganda 8-16 sm, tekis yerga ekilganda 6-12 sm chuqurlikda ko'miladi. Tugunaklarning ekish chuqurligi tayinlanganidan 5 sm farq qilishi joiz. Mashina kartoshka oraliqlaridagilar oddiylariga nisbatan ekish bilan bir vaqtda o'g'itni tugunaklardan 2-3 sm chuqurroq tashlab, uni alohida tuproq qatlami bilan yopib ketishi lozim.

Kartoshka ekish mashinasining tuzilishi. Kartoshka ekish mashinasi ikki seksiyadan iborat bo'lib, har bir seksiya alohida bunker va ikkita ekish apparatiga egadir (168- rasm). Bunker 1 va uning past qismidagi ta'minlagich 13, qoshiqchali miqdorlagich diski 4, to'sqich 3 va uni sozlovchi vint 2, o'g'it



169- rasm. Kartoshka ekish mashinasining texnologik ish jarayoni sxemasi:

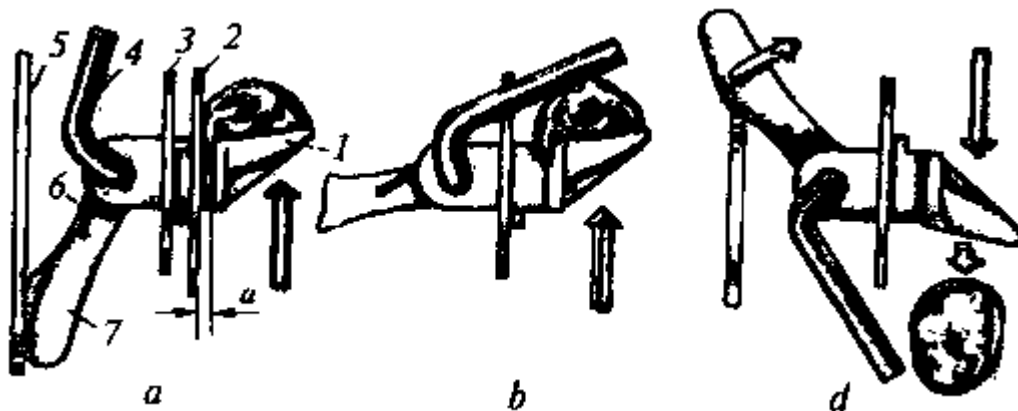
1 — bunker; 2 — sozlovchi vint; 3 — to'sqich; 4 — qoshiqchali disk; 5 — o'g'it miqdorlagichi; 6 — ko'mgich disklar; 7—tugunak o'tkazgich; 8 — kurakchasimon ag'dargich; 9— ekkich; 10— o'g'it yo'naltirgich; 11 — o'g'it o'tkazgich; 12 — shnek; 13 — ta'minlagich; 14 — to'zitgich; 15 — reduktor; 16 — g'ildirakcha; 17— tayanch g'ildiragi; 18 — kardan val; 19— almashinuvni yulduzcha; 20 — disk vali.

miqdorlagich 5 ramaga o'rnatilgan. Ramaning alohida brusiga ekkich 9 lar guruhi uchun tayanch xizmatini bajaruvchi g'ildirakcha 16 biriktirilgan. Ekkich 9 ga omochtishsimon tumshuq o'matilgani sababli, tuproqning qarshilik kuchi ta'sirida, u chuqurroq botishga intiladi, lekin uni tayanch g'ildirakcha 16 cheklab turadi. Ekkichning orqasiga ag'dargich kurakcha 8 o'matilgan bo'lib, uning yordamida yerga solingan o'g'it usti yupqa tuproq qatlami (2-3 sm) bilan yopilib, tugunaklar kuyishining oldi olinadi. Ekkichning tuproqqa botishi, ekkichning yerga

engashish burchagiga bog'liq bo'lib, uni maxsus vint yordamida o'zgartirish mumkin.

Bunker 1 ning tubi tugunaklar bilan po'lat orasidagi ishqalanish burchagidan kattaroq burchak ostida qiya o'rnatilganligi hamda uni maxsus moslama titratib turishi sababli, kartoshka urug'i pastga siljib, ta'minlagich 13 ga uzluksiz tushib turadi. Ta'minlagichga tushayotgan tugunaklarni miqdorlagich diskiga o'rnatilgan qoshiqlar bexato ilib olishi uchun ularni shnek 1 va to'zitgich 14 aralashtirib turadi. Ta'minlagichga tushayotgai tugunaklar miqdori sozlovchi vint 2 yordamida to'sqich 3 m ko'tarib-tushirib, ta'minlagich bilan uning orasidagi darcha balandligi o'zgartirilib sozlanadi.

Diskimon-cho'michlovchi miqdorlagich diski 3 ga tugunaklarni ushlab qoladigan 12 dona qoshiq o'rnatilgan (169- a rasm). Ta'minlagich 13 dagi tugunaklar orasidan o'tayotgan qoshiqning ichiga bittadan urug' joylashadi, u keyinchalik tushib ketmasligi uchun maxsus barmoq 4 uni qoshiq 1 ga qisib qoladi (169- b rasm). Barmoq 4 tugunakni qoshiqchaga qisib turishi



169- rasm. Tugunakni qoshiqda joylashish sxemasi:

a - tugunakni ilintirib olish; b - tugunakning qoshiqqa qisilishi; d - tugunakning qoshiqdan tushishi; 1 - qoshiq; 2 - o'ng devor; 3 - disk; 4 - qisuvchi barmoq; 5 - yo'naltirgich; 6 - prujina; 7- barmoq bandi.

uchun prujina 6 xizmat qiladi. Aylanayotgan disk tugunakni ilintirib olgan qoshiqni urug' tashlanadigan tarnov og'ziga olib kelganida, barmoq bandi 7 yo'naltirgich 5 dan chiqib ketib tugunakka tegmaydigan bo'lib qoladi. Natijada

barmoq kartoshkani qismay, qo'yib yuboradi (169 - *d* rasm). Kartoshka tugunagi tarnovga tushib ketadi. Diskdagi qoshiqchalar ta'minlagichdagi kartoshkalarga kirib borib, tugunaklarni ilintirganda, barmoq bandi yo'naltirgichga tegib, qoshiqqa tugunakni qisadi va sikl yana takrorlanadi.

Tugunaklar pushta ustiga ekilayotganida, ekkich joylashtirib ketgan urug'ni tuproq bilan ko'mish uchun sferik disk 6 lar ishlatiladi. Tekislangan yerga ekishda esa disk orqasiga tuproqni zichlash uchun tirmacha o'rnatiladi.

Kartoshka ekish mashinasi ishchi qismlarini aylantirish uchun harakat traktorning quvvat olish validan uzatiladi.

Har bir qoshiqcha ta'minlagichdan faqat bittadan urug'ni olib chiqishi hamda tugunak undan ertaroq tushib ketmasligi uchun 169 - rasmdagi yon devor 2 bilan qoshiq belbog'i orasidagi tirqish a o'zgartiriladi. Agar massasi 30 - 50 grammlari urug' ekilayotgan bo'lsa, $a = 3 - 5$ mm, massasi 50-80 grammlari urug' ekilsa, $a = 10 - 12$ mm va massasi 80 - 100 grammlari urug'lar uchun $a = 14 - 16$ mm tirqish qo'yiladi.

Ekkichni to'g'ri rostlash uchun mashina tekis joyga qo'yiladi va ekkich tumshug'i yer yuzasiga tiralib, orqa quyi chizig'i yerdan 40-50 mm balandda o'rnatiladi. Ekish chuqurligi moslanuvchi g'ildirak 16 ning yer yuzasiga nisbatan balandligini (3-4 sm) o'zgartirish hisobiga sozlanadi. Tugunaklar ko'milgan pushtaning shakli sferik disk holatini, balandligi uni prujinasining siqilish darajasini o'zgartirish hisobiga sozlanadi. Tekis dalaga kartoshka ekishda disklar yer yuzasiga tegar-tegmas ko'tarib qo'yiladi va uning o'rniga tirma ishlatiladi.

Qatordagi tugunaklar oralig'ini o'zgartirish uchun traktor quvvat olish valiga ulangan kardan val 18 (168 - rasm) dan harakat oladigan reduktor 15 ning yetaklanuvchi validagi yulduzcha 19 ni almashtirish kerak. Bu yetarli bo'lmasa, agregatning tezligi o'zgartiriladi.

O'rnatilgan ekish me'yorini dala sharoitida tekshirish uchun ko'mish diskleri ko'tarib qo'yiladida, agregat 10 m masofaga yurgiziladi. Keyin 7,14 m (70 sm qator oralig'i uchun; 60 sm qator oralig'i uchun - 8,4 m; 90 sm qator oralig'i uchun - 5,55 m) masofadagi ekilgan tugunaklar soni hisoblanib, uni 2000 (gektarga

aylantirish uchun) ga ko'paytirib, 1 gektarga ekilayotgan tugunaklarning soni aniqlanadi.

Ko'chat o'tqazish mashinalari. Agrotexnik talablar. Sabzavot ekinlari urug'ini qishning oxirida issiqxonalarda ekib-o'stirib, ko'chat qilib, bahorda ularni ochiq dalalarga ekiladi. Ayrim ko'chatlar alohida-alohida tuvakchalarda, ayrimlari tuvakchalarsiz o'stirilib-yetishtiriladi. Mashina yordamida ekish uchun bir xil o'lchamdagi, so'limagan, egilmagan ko'chatlar saralanib, olinadi. Karam ko'chatlar 12 - 15 sm balandlikka (5-6 bargga), pomidor ko'chatlari 20-25 sm balandlikka (8-10 bargga) ega bo'lishi talab qilinadi.

Ko'chatlarning oralig'i 60, 70, 80, 90 sm bo'lgan qatorlarga yoki 50 + 90, 60 + 120 sm qilib ekiladi. Bir qatordagi ko'chatlar oralig'i 10- 140 sm gacha bo'lishi mumkin. Agar ko'chatlar oralig'i 35 sm dan kam bo'lsa, ekishda jo'yaklar bo'ylab sug'oriladi, 35 sm dan ko'p bo'lsa, har bir tup ko'chatni alohida sug'orish, ma'qul bo'ladi. Sug'oriladigan dehqonchilikda ekish bilan bir yo'la jo'yaklar ham olinadi.

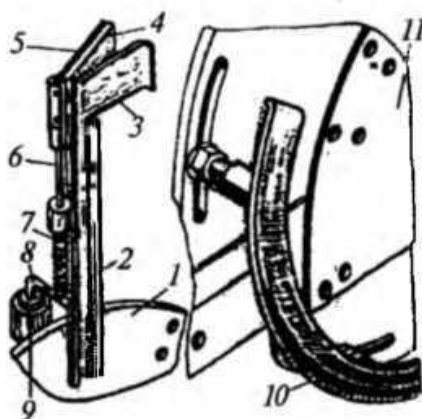
Mashinadan ko'chatni tik holatda, ildizlarini bukmasdan, shikastlantirmasdan, bexato ekish talab qilinadi. Tuvaksiz ko'chatlar 5-15 sm, tuvagi bilan kamida 10 sm chuqurlikka ko'miladi. Agronom tayinlagan chuqurlik ± 2 sm aniqlikda ta'minlanishi kerak. Ko'chat atrofidagi ildizi tuproq bilan zichlanadi.

Qatorlar to'g'ri chiziq bo'yicha, belgilangan kenglikdan ± 2 sm (tutash qator uchun ± 7 sm) olinishi kerak. Oddiy ko'chatning 95%, tuvakli ko'chatning 100% ildiz olishiga erishish kerak.

Ko'chat ekish mashinasi 0,6-3,5 km/soat tezlik bilan ishlaydi. Uning ko'chat o'tqazish apparati (170- rasm) disk 1 va unga o'rnatilgan tutqichlardan iboratdir. Tutqichning ichi bo'sh ustun 2 ning yuqori tomonida qo'zg'almas plastina 3 o'rnatilgan. Prujina 7 plastina 3 ga qo'zg'aluvchan plastina 5 ni qisib turadi. Qo'zg'aluvchan plastina 5 ning ichiga o'ta yumshoq rezina yelimlangan bo'ladi. Ekish vaqtida ko'chat 3 plastina 5 lar orasida qisilib turishi kerak. Plastina 5 dagi rezina ko'chatni shikastlantirmasdan qisib ushlab turish imkonini beradi,

plastina sterjen 6 bilan bikir biriktirilgan. Sterjen burilsa, plastina 5 ham qo'zg'almas plastina 3 ga yaqinlashishi yoki uzoqlashishi mumkin. Sterjen 6 ga aylanuvchan rezina rolik 9 kiydirilgan tirsak 8 o'rnatilgan bo'lib, prujina 7 ustun 2 ga nisbatan rolikni tortib turadi.

Disk 7 bilan uzluksiz aylanib turadigan rolik 9 kerakli vaqtda qo'zg'almas yo'naltiruvchi yo'lakcha 10 ning ustiga chiqib, prujina 7 ning qarshiligini yengib, sterjen orqali qo'zg'aluvchan plastinani qo'zg'almas plastina 3 ga nisbatan burib, ko'chatni qistirish uchun joy ochadi.



170- rasm. Ko'chat o'tqazish apparati:

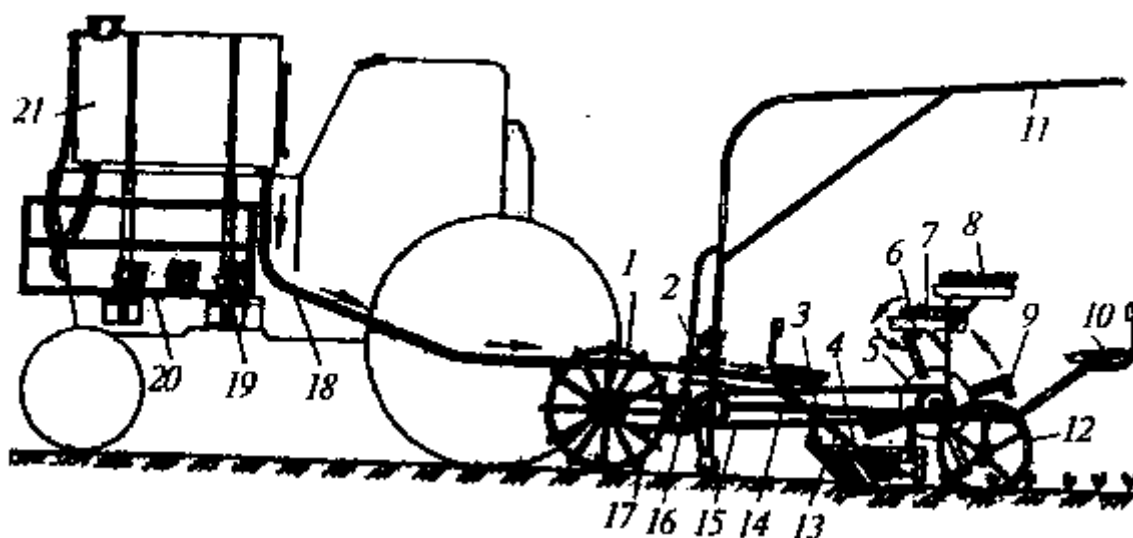
1 - disk; 2 - ustun; 3 - qo'zg'almas plastina; 4 - yumshoq rezina; 5 - qo'zg'aluvchan plastina; 6 - sterjen; 7 - prujina; 8 - sterjen tirsagi; 9 - rezinalangan g'altak; 10 - yo'naltirgich.

Mashinaning maxsus o'rindig'ida o'tirgan xizmatchi o'z qo'li bilan ko'chatni plastinalar orasiga kiritib turganida, rolik yo'lakchadan tushadi, va plastinalar ko'chatni qisib qoladi va disk bilan birgalikda uni ekadigan joyga keltiradi. U yerda rolik yana yo'lakcha ustiga chiqib, plastinalarni bir-biridan uzoqlashtirib, ko'chatni qo'yib yuboradi.

171- rasmda ko'chat o'tqazadigan mashinaning ish jarayoni sxemasi ko'rsatilgan. O'tqazish apparati 5 ga harakatni yuritish g'ildiragi 1 dan zanjirli yuritmalar 15 va 17, ochiq reduktor 16 orqali uzatiladi. Ekish bilan bir vaqtda har bir ko'chat tubiga suv quyib ketish maqsadida mashinaga suv tizimi o'rnatilgan.

Bu tizimga bak 21 lar, suvni bakdan sug'orish naychalari 13 ga yetkazadigan suv quvuri 18 va suv sarfini rostlaydigan jo'mrak 14 lar kiradi. Bakdagi suv quvur 18 orqali jo'mrak 14 ga keltiriladi. Jo'mrak 14 yordamida esa naycha 13 ga kerakli miqdordagi suv yuboriladi. Agar qatordagi ko'chatlar oralig'i 35 sm dan kamroq bo'lsa, suv uzluksiz ekkichning orqa tomoniga to'kilib turadi, ko'chatlar oralig'i 35 sm dan ko'proq bo'lsa, suv har ko'chat tubiga o'zi ag'dariladigan cho'michda me'yorlab quyiladi.

Mashinaning ishi. Agregat harakatlansa, disk aylanib tutqich 6 va 9 lar maxsus o'rindiqlarda o'tirgan xizmatchilarning oldiga kelganida, tutqichlar ochiladi. Ularning orasiga ko'chatlar qo'lda kiritilsa, tutqich uni qisib qoladi. Ko'chat suv quyilgan ariqchanning ustiga keltirilganida, tutqich ochilib, uni nam yerga tushiradi. Ekkich o'tgandan so'ng, tuproq ko'chat ildizi ustiga to'kiladi, uni g'ildirakcha 12 lar zichlab ketadi.



171 - rasm. Ko'chat o'tqazadigan mashina ish jarayonining sxemasi:

1 - g'ildirak; 2 - yashikdagi ko'chatni qo'yadigan joy; 3 va 10 - oldingi va orqadagi o'rindiqlar; 4 - ekkich; 5 - disksimon ko'chat miqdorlagich; 6 va 9 - ko'chat tutqichlar; 7, 8 va 19 - ko'chat solingan yashiklar; 11 - soyabon; 12 - zichlovchi g'ildirakchalar; 13 - suv naychasi; 14 - jo'mrak; 15 va 17 - zanjirli uzatma; 16 - ochiq reduktor; 18 - suv quvuri; 20 - tokchalar; 21 - suv baki.

O'tqazish diskiga ekish sxemasiga qarab, 2 - 12 tagacha tutqichlar o'rnatilishi mumkin. Traktor ramasiga tokchalar o'rnatilgan bo'lib, ularning ustiga ko'chat solingan yashiklar qo'yiladi. Agregatni ishlatish uchun traktorchidan tashqari, o'n ikki (6 qator uchun) xizmatchi (ko'chatni tutqichga qo'yish uchun) hamda ekilgan ko'chatlarning holatini tuzatish uchun uch ishchi, tuvakdagi ko'chatlarni ekishda ularni kuzatib turishi uchun yana ikki xizmatchi jalb qilinadilar.

Namunaviy test savollari

1. Qanday sabablarga ko'ra urug' ekishda ko'p usullardan foydalaniladi?
2. Qanday sabablarga ko'ra urug'ni tuproqqa ekib ko'mishda ko'p usullar ishlatiladi?
3. Qanday sabablarga ko'ra monoblokli seyalkaga nisbatan modulli yoki seksiyali seyalka afzalroq hisoblanadi?
4. Qanday sharoitda g'altaksimon urug' miqdorlagichdan foydalanish ma'qul bo'ladi?
5. Disksimon miqdorlagichning g'altaksimonga nisbatan afzalligi nimada?
6. Pnevmatik urug' miqdorlagichlar nega keng tarqalmoqda?
7. G'altaksimon urug' miqdorlagich qanday vaziyatda "pastdan" yoki "ustidan" ajratish tartibida ishlatiladi?
8. G'altaksimon miqdorlagich bir aylanganda ajratib beradigan urug' miqdori qanday omillarga bog'liq?
9. Disksimon miqdorlagich uyachalarining o'lchamlari qanday omillarga bog'langan holda aniqlanadi?
10. Qanday sabablarga ko'ra diskimon urug' miqdorlagichning aylanish tezligi cheklangan bo'ladi?
11. Nima sababdan turli xil urug' ko'mgichlardan foydalaniladi?
12. Ekkich ta'sirida tuproqning deformatsiyalanish tartibi qayerda e'tiborga olinadi?

13. Pnevmatik seyalkaning afzalliklari nimada?
14. Seyalka iztortkichining uzunligi qanday ahamiyatga ega?
15. Chigitni plyonka ostiga ekish texnologiyasining afzalliklari nimada?
16. Qanday maqsadda chigit ekilgan joyning ustiga to'shalgan plyonkaning chetlarini tuproq bilan sifatli ko'mish talab qilinadi?
17. Plyonka ostiga chigit ekadigan barabansimon miqdorlagich ishini izohlab bering.
18. Kartoshka ekish apparatining ishini izohlang.
19. Ko'chat o'tqazish apparati ishini izohlang.
20. Qanday maqsadda chigit ekish uchun tuproqni mayin holatga keltirish kerak?

V.O‘SIMLIKLARNI HIMOYALASH MASHINALARI

O‘simlik zararkunandalari va kasalliklari hamda begona o‘tlar ekinlarning hosildorligini kamaytirib, hosil sifatini pasaytirib dehqonchilikka katta zarar keltiradi. Shu sababli ekinlarni himoyalashda mahalliy sharoit uchun mos bo‘lgan usullardan foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Zararkunandalarga qarshi kimyoviy kurashishni ular keltiradigan iqtisodiy zarar joiz bo‘lgan me‘yordan oshgandagina amalga oshirish ma‘qul bo‘ladi.

1 - §. O‘simliklarni himoyalash usullari

Amalda o‘simliklarni himoyalash uchun ishlatiladigan usullardan quyidagilarni ko‘rsatish mumkin: **agrotexnik, fizik, mexanik, biologik, kimyoviy.**

Agrotexnik usul eng arzon va bezarar bo‘lib, u ekinlarni almashlab ekish, tuproqqa mahalliy sharoitga moslangan texnologiya bo‘yicha ishlov berish, qulay muddatlarda ekish, kasallikka va zararkunandalarga chidamli navlarni seleksiya qilish hamda boshqa tadbirlarni o‘z ichiga oladi. Bu usuldan foydalanganda, ekinlarning tez va sog‘lom rivojlanishi uchun kerakli bo‘lgan, kasallik qo‘zg‘atuvchi mikroorganizmlar, zararkunanda va begona o‘tlar uchun esa eng noqulay sharoitlar yaratiladi.

Fizik usulda zararkunanda va kasalliklarga qirg‘in keltiradigan ultratovush, yuqori chastotali toklar, yuqori va past harorat, radioaktiv moddalar, ionlashtiradigan nurlar, mikrouzunlikdagi radioto‘lqinlar va boshqalardan foydalaniladi.

Mexanik usulda zararkunandalarga qarshi turli to‘siqlar, tuzoq va qopqon, yopishqoq yelimlardan foydalanish ko‘zda tutiladi.

Biologik usulda zararkunanda, begona o‘tlar, kasallik qo‘zg‘atuvchi mikroob va bakteriyalarga qarshi kurashda ularning tabiiy dushmanlari (kushandalari, mikroorganizm, antibiotik) dan foydalaniladi. Bu usul samarali bo‘lishi va atrof-muhitga salbiy ta‘sir ko‘rsatmasligi bilan boshqa usullardan farq qiladi. Undan, ayniqsa, aholi yashaydigan joylarning yaqiniga ekilgan ekinlarga, asosan, g‘o‘zaga tushgan zararkunandalarga qarshi kurashishda ekologiyaga zarar yetkazmasdan samarali foydalanilmoqda. Shu maqsadda, turli entomofaglardan (trixogramma, baqaloq kana, brakon, yetti dog‘li xonqizi qo‘ng‘izi, oltinko‘z...) keng foydalanilmoqda. Mikrobiologik preparatlar (dendrobatsillin, bitoksibatsillin, lepidotsid), jinsiy feromonli tuzoqlar kabi vositalar ham yaxshi natija bermoqda.

Kimyoviy usulda begona o‘tlar, zararkunanda va o‘simlikda kasallik qo‘zg‘atuvchi mikroorganizm va zamburug‘larga qarshi kimyoviy moddalardan foydalaniladi. Bu usul eng samarali bo‘lib, ammo atrof-muhitga salbiy ta‘sir ko‘rsatish ehtimoli bor. Kimyoviy usul universal bo‘lib, o‘simlik va daraxtlarga keng ko‘lamda ishlov berish imkoniyatiga ko‘ra dunyo bo‘yicha keng tarqalgan.

Ekinzorlarni himoya qilishda kimyoviy usul bilan bir vaqtda boshqa bezarar va samarali usullarni muvofiqlashtirib foydalanilsa ma‘qul bo‘ladi.

Agrotexnik talablar. Zararkunanda va kasalliklarga uchragan ekinlarga zahar kimyoviy moddalar bilan o‘z vaqtida ishlov berilsa, uning samarasi kutilganday bo‘ladi. Eritma, suspenziya va emulsiyalardagi kimyoviy moddaning miqdori tayinlanganga nisbatan $\pm 5\%$ farq qilishi joizdir.

Urug‘larga zaharli moddalar bilan ishlov berishda ular shikastlanmasligi, bir xil konsentratsiyada zaharlanishi kerak.

Ekinlarni purkash va changlatishda dori moddasi tayinlangan me‘yorda va bir tekis tarqatilishi talab qilinadi. Mashinaning ishlov berish kengligi bo‘yicha dori tarqalishining notekisligi $\pm 30\%$, paykal uzunligi bo‘yicha notekisligi $\pm 25\%$ bo‘lishi joizdir. Dorilash dozasi (changlatish va purkashda) berilgan miqdordan $\pm 15\%$ farq qilishi mumkin. Purkash vaqtida shamolning tezligi 5 m/s dan, changlatishda 3 m/s dan ko‘p bo‘lmasligi kerak. Havo harorati 23°C dan oshmasligi lozim. Yog‘ingarchilikdan oldin va yomg‘ir vaqtida kimyoviy

moddalar bilan ishlov berish tavsiya etilmaydi. Ishlov berilganidan so'ng 24 soat ichida yomg'ir yog'sa, uni takrorlash kerak. O'simliklarning gullash davrida kimyoviy dorilar bilan ishlov berilmaydi.

2 - §. Kimyoviy moddalardan foydalanish usullari

Kimyoviy moddalar to'g'risida ma'lumotlar. Kasallik va zararkunandalarga qarshi ishlatiladigan kimyoviy moddalarning hammasi **pestitsidlar** deyiladi. Begona o'tlarga qarshi – **gerbitsidlar**, zamburug'li kasalliklarga qarshi - **fungitsidlar**, bakteriyalar keltiradigan kasalliklarga - **bakteritsidlar**, bakteriyalarni o'simlikning ildizida to'liq quritadiganlari - **desikant**, o'simlik bargini to'kadiganlari - **defoliantlar** deyiladi.

Kimyoviy moddalarning asosiy qismi odam organizmi uchun zaharlidir. Ular organizmga teri, nafas olish yo'llari va og'iz orqali kirib zaharlashi, hatto o'limga ham olib kelishi mumkin. Ayrim moddalar yong'indan ham xavflidir.

Kimyoviy moddalar bilan ishlaganda, xavfsizlikning maxsus qoidalariga rioya qilish lozim.

Kasallik yoki zararkunardalar tarqalgan joyni, ularning holatini o'simliklarning rivojlanish darajasiga qarab bilib olish hamda kimyoviy himoyalashning quyidagi usullaridan foydalanish mumkin: eritmani purkash, changlatish, aerozollar bilan purkash, fumigatsiyalash, urug'ni zaharlash, zaharlangan yemish tarqatish, xemoterapiya (o'simlikni zaharli moddalar bilan sug'orish) va boshqalar.

Kimyoviy modda eritmasini purkashda o'ta mayda zarrachalarga parchalab katta kinetik energiya berish hisobiga, uni kasallik yuqqan o'simlik barglariga, shoxlari yoki zararkunandalarning bevosita tanasiga yuqtiriladi. Zararkunandalar yoki kasallikni yo'qotish uchun ko'pincha, har gektar maydonga bir necha gramm, hatto milligramm zaharli kimyoviy moddani bir tekis taqsimlash yetarli bo'ladi,

ammo uni amalga oshirishning deyarli iloji yo'q. O'ta oz miqdordagi kimyoviy moddani mashina bilan purkab bir tekis tarqatish uchun, avval, uning suvdagi, ayrim vaqtda moysimon suyuqlikning turli konsentratsiyadagi eritmasi, suspenziyasi yoki emulsiyasi, ya'ni ishchi suyuqlik tayyorlanadi. Emulsiya va suspenziyalarni bir xil konsentratsiyada saqlash uchun turli emulgator yoki stabilizator aralashtiriladi, bunga qo'shimcha ravishda, mashina baklarida ularni uzluksiz aralastirib, cho'kindi hosil bo'lishining oldini olib turadigan moslamalar o'rnatiladi. Purkalgan suyuqlikning samarasi yuqori bo'lishi uchun u o'simlik yoki zararkunanda tanasidan oqib tushib ketmasdan uni to'liqroq qoplab yopishib qolish xususiyatiga ega bo'lishi kerak. Zaharli moddalarning xususiyatlari har xil bo'lishi sababli kutilayotgan natijaga erishish uchun suyuqlikning har gektarga bo'lgan sarfi turlicha bo'ladi. Shu sarfning miqdoriga qarab, kimyoviy moddalar oz va ultra (o'ta) oz miqdorda purkaladi. Oz miqdorda purkash uchun bir gektar yerga sarflanadigan kimyoviy modda miqdori saqlanib, uni eritadigan suv miqdori keskin kamaytiriladi. Bunday konsentratsiyasi kuchli eritma mayda tomchilarga ajratilishi sababli, ishlov berilayotgan obyektga bir tekis, hatto yupqa plyonka sifatida yopishadi. Chunki, oddiy purkashda tarkibida suvi ko'p bo'lgan yirik tomchilarning yopishqoqligi kam bo'lib barglardan dumalab tushib ketadi, yerga tushib tuproqni zaharlaydi, samarasi oz bo'ladi.

O'ta oz miqdorda purkash uchun kimyoviy moddani suvda emas balki kam miqdordagi moysimon, yopishqoq moddada eritiladi. Suvda tayyorlangan ishchi suyuqlikka nisbatan yopishqoq moydagi eritma o'ta maydalab (to'zonlatib) purkalsa, kimyoviy modda o'simlik shoxlari, barglariga ko'proq singib, samarasi yuqori bo'ladi. Bu usulda ishchi suyuqlikning sarfi 10 - 100 baravar kamayadi, tomchilar tuproqqa tushmaydi, afsuski, to'zonlatib purkaydigan mashinalar oz va qimmatdir.

Changlatishda kasallangan o'simlik va zararkunandalarga kukunsimon kimyoviy moddalar bilan ishlov beriladi. Changlatish uchun tayyorlangan kukun tarkibida bevosita zaharli modda bilan birgalikda neytral bo'lgan turli changsimon moddalar (talk, tuproq to'zoni, bo'r...) aralashgan bo'ladi. Kukun zarrachalarining

15-25 mkm bo'lishi samarali bo'ladi. Kukunning yopishuvchanligini oshirish maqsadida unga 3...5% mineral moysimon moddalar qo'shiladi. Bunday aralashmalarni dust ham deyishadi.

Changlatish sifatiga shamol ko'p ta'sir etadi. Kukunning yopishuvchanligi past bo'lganligi sababli, kukunsimon moddalarning sarfi suyuqlikka nisbatan bir necha marta ko'p bo'ladi.

Aerozol bilan ishlov berishda zaharli modda o'ta mayda zarracha (tuman, tutun) ga aylantiriladi. Shu sababli, bu usul o'ta samarali bo'lib, o'simlikka zaharni tekis yopishtirish imkonini beradi. Tutun va tuman inshootlardagi tirqishlarga, daraxt barglari orasiga oson kiradi. Zaharni purkashga nisbatan aerosol ko'rinishida qo'llash uning sarfini bir necha o'n baravar kamaytirish imkonini beradi, ammo dala sharoitida aerosoldan foydalanish o'ta qiyin jarayondir.

Fumigatsiyalash deganda cheklangan hajmdagi obyektни zaharli moddaning bug'i yoki zaharli gaz bilan ishlov berish tushuniladi.

Ekiladigan urug' yoki ko'chatlar zaharlansa, kasallik chaqiruvchi bakteriya va zamburug'lar qiriladi. Urug'ni zaharlashning quruq, va namlash usullari ishlatiladi. Quruq usulida zaharlanadigan urug' kukunsimon kimyoviy modda bilan aralastiriladi. Yarim quruq usulida esa 0,5 % formalin eritmasi sepiladi va bir necha soat ustini yopib qo'yiladi keyin shamollatiladi. Namlab zaharlashda formalinning suvdagi kuchsiz eritmasiga urug' bir necha soatga solinib, keyin quritiladi.

Quruq zaharlash ekishdan 2-6 oy ilgari, yarim quruq zaharlash bir necha kun oldin, namlab zaharlash esa urug' bevosita ekilishidan oldin bajariladi.

Xemoterapiya o'simlik uchun bezarar, lekin kasallikning oldini oladigan zararkunandani haydaydigan moddalar bilan to'yintirishdir.

Eritmani parchalanish darajasining samaradorlikka ta'siri. Kimyoviy modda eritmasini purkaydigan mashinalar va aerosol generatorlari eritmani har xil dispersiya (o'lchamlarning o'zgarish chegarasi) dagi zarrachalarga parchalab beradi. Yirik tomchilarga parchalab ko'p miqdorda purkalsa zarrachalar diametri 250 mkm dan kattaroq, oz miqdorlab purkashda 20-250 mkm, ultra oz miqdorlab

purkashda esa 20-100 mkm bo'ladi. Aerozol generator kam dispersiyali (poli) tuman hosil qilganida zarrachalar 25-100 mkm, o'rta dispersiyali tumanda – 5-25 mkm, yuqori (mono) dispersiyali tumanda 0.5-5 mkm bo'lishi mumkin.

Kimyoviy moddaning ta'siri uni purkashdagi zarrachalarning maydayirikligiga bog'liq, tomchi qanchalik maydalangan bo'lsa zaharning ta'siri shunchalik kuchli bo'ladi. Yirik tomchi zararkunandani kamroq zaharlaydi, o'simlikka tushgan joyini esa kuydirib, zarar keltirishi mumkin. Modda bir xil sarflangani bilan, mayda zarrachalarga parchalangan eritma o'simlikni bir tekis qamrab oladi va ko'proq samara beradi. O'ta mayda tomchilar barglarga kuchliroq yopishadi va ular shamol, yomg'ir ta'sirida ham tushib ketmaydi. Ammo ochiq dalada o'ta mayda zarrachalar shamol ta'sirida ishlov berilayotgan obyektidan chetga uchib ketishi mumkin. Paxtachilikda suyuqlik 80-120 mkm zarrachalariga parchalangani ma'qul topilgan.

Kimyoviy moddani parchalaydigan maxsus uchlik o'simlikdan ma'lum masofada joylashtirilgan bo'ladi. Parchalangan zarrachalar o'simlik barglariga havo oqimi yordamida yetkaziladi. Zarrachalarning hammasini o'simlikka to'liq yetkazish uchun, sharoitga qarab havo oqimini laminar yoki turbulent rejimda harakatlantirish talab qilinadi. Laminar oqimda zarrachalar qatlami bir biriga aralashmasdan, to'g'ri chiziq bo'ylab harakatlanadi. Natijada mayda zarrachalarning barglar ostiga kirib borishi sodir bo'lmaydi va o'simlik chala namlanadi. Turbulent (sho'x) oqimda esa mayda zarrachalar qatlamlari birlariga aralashib, yo'nalishini ko'p marta o'zgartirib harakatlanadi. Natijada tomchilar barglarning tagiga hamda shoxlarning panasida turgan joylariga ham yetib borishi mumkin. Yirik tomchilarning inersiya kuchi katta bo'lganligi sababli, turbulent oqimiga kirib keta olmasdan yo'nalishini o'zgartirmay, o'simlikning yuza tomonidagi barglariga qo'nadi. Ularning ko'pchiligi bargdan dumalab yerga tushib ketadi. Demak, eritmani parchalaydigan uchliklar tomchilarning turbulent rejimida harakatlanishini ta'minlab berishlari kerak. Ekinlarni himoyalashda rejalashtirilgan natijaga oddiy purkash usuli bilan ishlov berishda har gektar maydonga 400 - 600 kg ishchi suyuqlik sarflab oz miqdorlab

ishlov berishda 25 - 10 kg, ultra oz miqdorlab esa 0.5 - 5 kg/ga sarflab erishish mumkin.

3 -§. Kimyoviy himoyalash mashinasining asosiy qismlari va texnologik jarayoni

Ekinzorga kimyoviy usulda ishlov berish mashinalari texnologik jaravonida quyidagi uchta operatsiyani bajaradi: **zaharli moddani doza (me'yor)laydi, uni mayda zarrachalarga parchalaydi va hosil bo'lgan zarrachalarni ishlov berish ob'ekti (joyi)ga uzatadi.** Bunday mashina bilan ishlov berilganda maxsus rezervuar (idish)dagi maxsus suyuqlikni nasos yordamida kerakli bosim ostida parchalovchi uchlikka yuboriladi. Uchliklar eritmani zarrachalarga parchalab, ularga kinetik energiya berishi hisobiga (yoki kuchli havo oqimi yordamida) ishlov beriladigan o'simlikka uzatadi. Har qanday mashina **rezervuar, nasos, parchalovchi** uchliklardan tuzilgan.

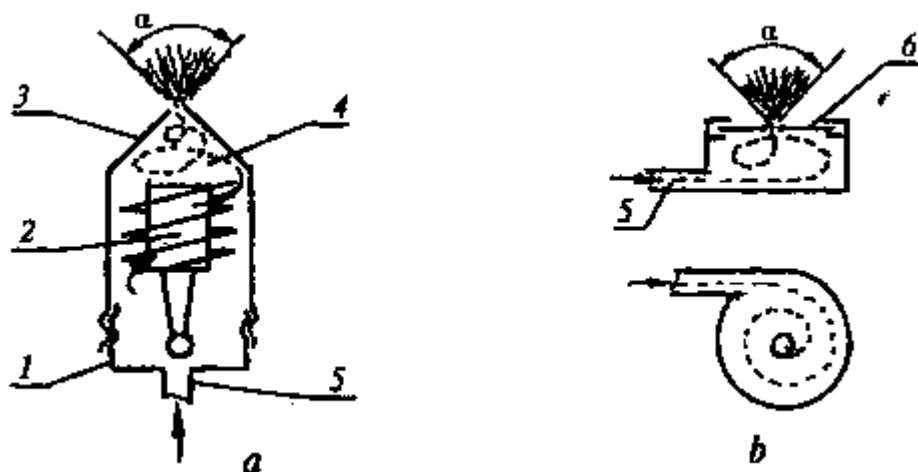
Rezervuarlar polietilen, oynasimon plastik yoki zanglamaydigan po'lat tunukalardan tayyorlanib, idishning bo'g'ziga quyilayotgan eritmani suzadigan filtr, pastki qismiga tindirgich o'rnatilgan bo'ladi. Rezervuarni to'ldirish uchun ejektorlar keng qo'llaniladi. Rezervuardagi emulsiya yoki suspenziyaning konsentratsiyasi doimo bir xil bo'lishi uchun uni uzluksiz aralashtirib turadigan **pnevmatik, gidravlik** yoki **mexanik** aralashtirgichlar o'rnatiladi.

Nasoslar suyuqlikni uchliklarda parchalash uchun zarur bo'lgan bosim ostida yetkazib berishi kerak. Bosim ostida parchalangan zarrachalar purkash obyektiga yetib borishi uchun yetarli kinetik energiyaga ega bo'lishi zarur. O'simlikka uchlik o'ta yaqin olib borilishi mumkin bo'lganligi sababli, bu ishni bajarish uchun 0,2 - 1,0 MPa (2 -10 atm), bog'lardagi baland daraxtlarga ishlov berish uchun esa 2,0 - 2,5 MPa bosim talab qilinadi. Bosim hosil qilish pnevmatik yoki gidravlik nasoslar yordamida amalga oshiriladi.

Pnevmatik nasos havoni rezervuardagi suyuqlik ustiga haydab, u yerda ortiqcha bosim hosil qilishi tufayli, ishchi suyuqlikni siqib, magistral shlangga majburan yuboradi. Pnevmatik nasoslar qo‘l purkagichlarida ishlatiladi.

Gidravlik nasoslar keng tarqalgan bo‘lib, ular ishchi suyuqlikni bevosita o‘zidan o‘tkazib, katta bosim ostida parchalovchi uchliklarga yuboradi. Bu ishni amalga oshirishda porshenli, plunjerli, markazdan qochirma, girdoblovchi, shesternali, diafragmali, membranali, rolikli, o‘qi bo‘ylab va boshqa turdagi nasoslar ishlatiladi. Porshenli va plunjerli nasoslar katta bosim (2,5 - 3,0 MPa), diafragmali, shesternali, rolikli nasoslar kichik bosimli (0,5-0,6 MPa) purkagichlarda ishlatiladi. Nasos haydayotgan suyuqlik bosimi o‘zgaruvchan emas, bir tekis bo‘lishi kerak.

Parchalovchi uchliklar (forsunkalar) purkash mashinasining eng muhim qismidir, chunki butun mashinaning ishini baholash uning ish sifati bilan bog‘liq. Ishlash prinsipi bo‘yicha uchliklar markazdan qochirma, deflektorli, pnevmatik va aylanuvchan guruhlarga bo‘linadi.



172- rasm. Suyuqlikni parchalovchi uchliklar sxemasi:

a-dalabop; *b* - tangensial; 1 - korpus; 2 -vintsimon o‘zak; 3 - qalpoq; 4 - girdoblash kamerasi; suyuqlik naychasi; 5 - almashuvchan disk; 6 - diafragma.

Markazdan qochirma uchliklar suyuqlikni parchalashdan oldin, uni katta tezlikda aylanma harakatga keltiradi, chunki aylanayotgan eritma uchlik ko‘zidan

chiqayotib, zarrachalarning keng, konussimon ko‘rishidagi turbulent oqimini hosil qiladi. Ular keng tarqalgan bo‘lib, bir nechta turlarga bo‘linadi: **dalabop, bog‘bop, tangensial, markazdan qochirma** va boshqalar.

Dalabop uchlik (172 - *a* rasm) korpus *I*, vintsimon o‘zak 2 va qalpoq 3 lardan iborat. O‘zak 2, qalpoq 3 ning ichiga zich kiritilgan bo‘lsa, qalpoq korpus *I* ga rezba orqali kiydirilgan. O‘zakning vintsimon kanal yasalgan qismi bilan qalpoq orasidagi girdoblash kamera bo‘shlig‘i 4 qoldiriladi. Bu uchlik kam bosim (0,3 - 0,8 MPa) ostida ishlab, parchalangan zarrachalarni 1-2 m uzoqlikka $\alpha = 80 - 98^{\circ}$ burchakli purkash konusi shaklidagi pardaga o‘xshatib purkaydi, zarrachalar oqimi vint bo‘yicha turbulent harakatga keladi. Natijada barglarning ost tomoniga ham ishlov beriladi.

Dalabop uchlikning tejamkor turi ham bor, uning o‘zagidagi vintsimon kanalning qadami kichik bo‘lib, girdob shiddatliroq, parchalanish esa maydaroq bo‘ladi. Natijada, ishlatilayotgan suyuqlik sarfi 3-4 marotaba kamayadi, lekin uchlikning ko‘zi tez tiqilib qolishi mumkin. Shu sababli, ularga yuboriladigan suyuqlik filtrda sifatli suziladi va tozalanadi.

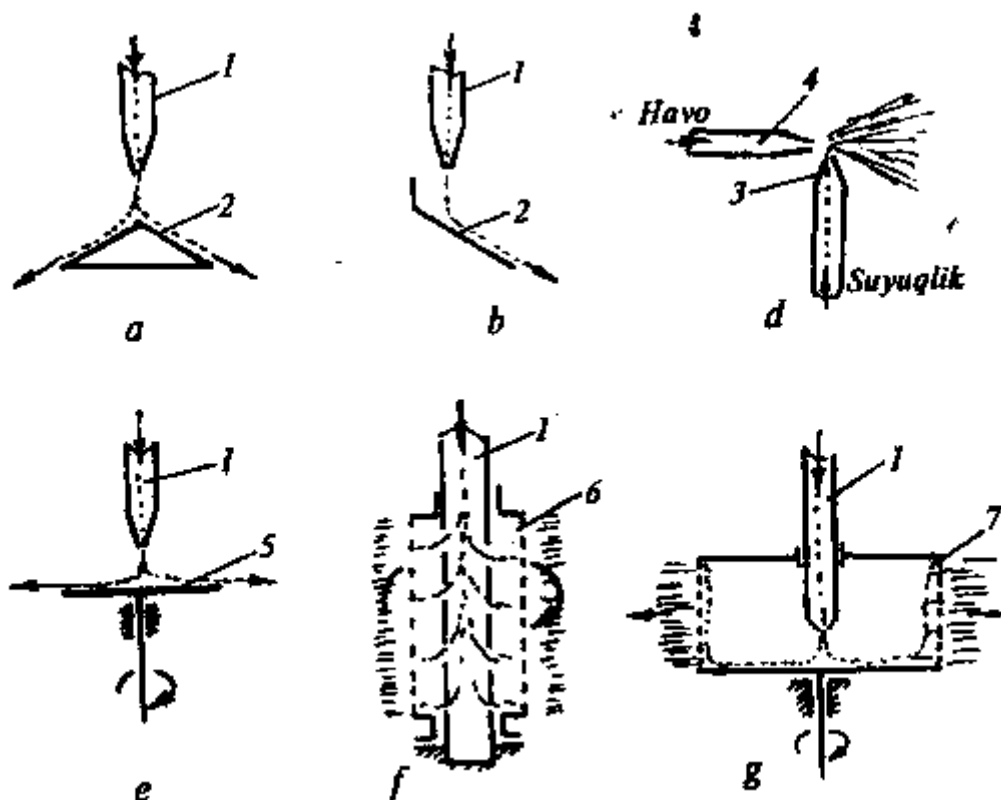
Bog‘bop uchlik 2,0-2,5 MPa bosim ostida ishlab, parchalangan eritmani 4-5 m uzoqlikka sochadi. Bog‘bop uchlikning dalabop uchlikdan farqi, girdoblash kamerasing kengligini sharoitga qarab sozlash imkoni borligidadir. Agar o‘zakni burab, qalpoqdan birmuncha uzoqlashtirilsa, girdob kamerasi kengayib, qalpoq ko‘zidan otilib chiqayotgan zarrachalar yiriklashadi va uzoqroqqa otiladi. Aksincha, o‘zak qalpoqqa yaqinlashtirilsa, parchalanish darajasi yaxshilanib, zarrachalar disperslik chegaralari torayib, purkash konusi kengayadi va yaqinroq joyga ishlov berishning iloji tug‘iladi, ishchi suyuqlik sarfi kamayadi. Bog‘bop uchlikning ko‘zi 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0 va 4,0 mm bo‘lgan diafragmasi almashtirilib, turli balandlikdagi daraxtlarga brandspoyt bilan ishlov berish mumkin. Dalabop hamda bog‘bop uchliklarning ko‘ziga yirik zarrachalar tiqilib qolishi kuzatiladi. Ularga qaraganda birmuncha murakkabroq bo‘lgan, ammo kam tiqiladigan tangensial uchliklar ham keng tarqalgan (172 - *b* rasm). Tangensial uchlik korpusi *I* ning ichiga metallokeramik almashuvchan disk 6 o‘rnatiladi.

Uchlik ko'zining diametri har xil (1,5; 2,0; 3,0 mm) bo'lgan almashuvchan disklar bilan jihozlanadi. Tangensial uchlik ishchi suyuqlikni yirikroq, polidispers (o'lchamlarning o'zgarish chegarasi katta) bo'lgan zarrachalarga parchalaydi.

Markazdan qochirma uchlik kichik bosimlarda ishlaydi. Suyuqlik uning korpusidagi dumaloq kameraga urinma yo'nalishida bosim ostida kiritiladi. Natijada, suyuqlik girdobsimon aylanma harakatga kelib, diafragmaning o'rtasidagi ko'zdan turbulent oqim bilan chiqib, parchalanadi va konussimon shaklda tarqaladi. Diafragma ko'zining diametri 1,5; 2,0 va 3,0 mm bo'lishi mumkin. Bunday uchlik suyuqlikni yirikroq parchalaydi va shamol ta'sirida qo'shimcha parchalash uchun ular ventilatorli purkagichlarga o'rnatiladi.

Favvorasimon uchliklar deflektorli yoki tirqishli turlarga bo'linadi. Tirqishli uchlik juda sodda tuzilgan, lekin suyuqlikni polidispers zarrachalarga (~300 mkm) parchalaydi va mashinaning qamrov kengligi bo'yicha bir tekis sepish imkonini beradi. Tirqishli uchlik uchta qismdan, korpus, filtr va qalpoqsimon gaykadan iboratdir. Korpusning tubi yarimsfera shaklida bo'lib, tirqish uni teng ikkiga bo'ladi. Bosim ostida kelgan suyuqlik, yarimsferani aylanib o'tib, tirqishga ikki tomondan, bir-biriga qarama-qarshi yo'nalishda kirayotib, o'zaro to'qnashadi, natijada turbulent oqimli favvoradan otilib chiqayotgan suvga o'xshab, zarrachalar parchalanadi. Bunday uchliklar ham ventilatorli purkagichlarga o'rnatiladi.

Deflektorli uchlik (173 - a rasm) da naycha 8 dan otilib chiqayotgan favvora yo'lga to'siq sifatida deflektor 2 o'rnatilgan. Konussimon deflektorga urilgan favvoracha 360° ga taqsimlanib, parchalanadi. Agar deflektor bir tomonga engashgan tekislik bo'lsa (173 - b rasm), parchalar bir tomonga sochiladilar. Tekis deflektorning qiyaligini o'zgartirib, parchalash darajasini hamda sochish uzoqligini sozlash mumkin (ishchi suyuqlikning sarfini o'zgartirmasdan).



173- rasm. Favvorasimon va aylanuvchan uchliklar sxemasi:

a - konussimon deflektorli; *b* - qiya yassi deflektorli; *d* - pnevmatik;

e - aylanuvchan diskli; *f*, *g* - barabanli; 1 - naycha; 2 - deflektor;

3 - jo‘mrak; 4 - karnaycha; 5 - disk; 6 - to‘rsimon silindr; 7- baraban.

Pnevmatik uchlikda (173- *d* rasm) jo‘mrak 3 dan bosim ostida otilib favvorasimon chiqayotgan suyuqlikni kamaycha 4 dan katta tezlikda kelayotgan havo oqimi urib parchalaydi (pulverizatorga o‘xshab). Suyuqlikni parchalash darajasi karnaychalarning joylashtirilishini o‘zgartirish hisobiga sozlanadi. Parchalashni kuchaytirish uchun bunday uchlik kuchli havo oqimi yo‘liga o‘rnatiladi.

Aylanuvchan uchlik turlari juda ko‘p bo‘lib, suyuqlikni sifatliroq (monodispersga yaqinroq) parchalashi bilan ajralib turadi. Ularning eng soddasi juda katta tezlikda (14000 - 20000 ayl/min) aylanadigan konussimon diskka o‘xshaydi (173- *e* rasm). Disk 5 ning cho‘qqisiga naycha 1 orqali bosim ostida kelgan suyuqlik favvorasi uriladi va asosan, markazdan qochirma kuchlar ta‘sirida parchalanib 360° atrofga tarqatiladi. Disk diametri 80 - 220 mm bo‘ladi va uni

majburan aylantirish uchun elektromotor qo'yiladi. 173 - *f* rasmdagi sxemada naycha *I* ning uchidagi teshikchalardan favvorachalar, o'ta katta tezlikda aylanayotgan mayda ko'zli to'rsimon silindrning ichidan tashqariga parchalanib chiqadi.

Barabansimon parchalagichda (173 – *g* rasm) suyuqlik naycha *I* dan otilib chiqib, barabanning tubiga urilgandan so'ng markazdan qochirma kuchlar ta'sirida uning chetiga borib, baraban devorining ichi bo'ylab yupqa parda ko'rinishida yuqoriga ko'tariladi. Baraban devoridagi mayda (1,5 mm) teshiklar orqali tashqariga otilib chiqib ketadi.

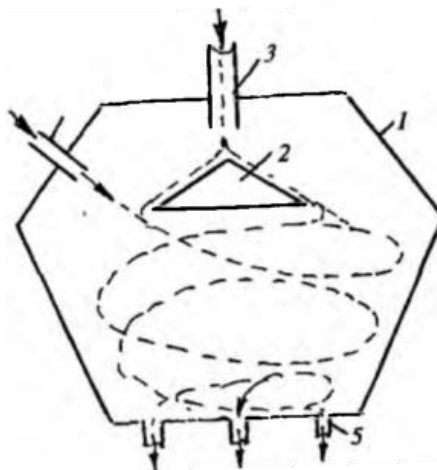
Yuqoridagi tangensial, dalabop, markazdan qochirma pnevmatik uchliklar ishini sezilarli darajada yaxshilash uchun ularga yuborilayotgan suyuqlikka havo pufakchalarini bir tekis aralastirib berish kerak. Shu maqsadda, 174 - rasmdagi boyitish kamerasidan foydalangan ma'qul. Kamera korpus *1*, deflektor *2*, kiritish naychasi *3*, karnaycha *4*, chiqarish naychalari *5* lardan tuzilgan. Bosim ostidagi suyuqlik kiritish naychasi *3* orqali kameraga favvora ko'rinishida kiritiladi va deflektor *2* ga urilib, yupqa plyonka ko'rinishida 360° atrofga tushayotganida, karnaycha *4* orqali havo favvorasi oqimi ta'sirida parchalanib, o'ta kuchli turbulentli girdobsimon harakatga keltiriladi. Kuchli turbulent harakat havo pufakchalarining bir-biriga qo'shilib ketishiga yo'l qo'ymasdan aralashma chiqish naychalari *5* orqali uchlikka boradi va uning ko'zidan katta bosim ostida pufakchalar atmosferaga chiqadi. Pufakchalar tashqariga chiqayotib yoriladi, natijada pufakning yupqa qobig'i o'ta mayda suyuqlik zarrachalariga aylanadi.

Parchalovchi uchlikni tanlash. Berilgan me'yordagi suyuqlikni purkash uchun uchlikni o'rnatishda, agregatning ishchi tezligi V (km/soat) va qamrov kengligi B_i e'tiborga olinadi. Bitta uchlikdan har minutda chiqishi kerak bo'lgan suyuqlik miqdori:

$$q = \frac{QB_iV}{600} n, l/\text{min} \quad (96)$$

bu yerda, Q – har gektarga sepiladigan suyuqlikning me'yori, l/ga, B_i – agregatning ishlov berishdagi qamrov kengligi, m ; n – uchliklar soni.

Amalda q ni aniqlash uchun bitta uchlikka polietilen xaltani kiydirib mashina bir minut davomida ishlatiladi va xaltadagi suyuqlik o'lchanib, (96) formula yordamida hisoblangan q bilan solishtiriladi. Shundan so'ng, uchlik ko'zining kerakli maydoni aniqlanadi:



174- rasm. **Suyuqlikni havo pufakchalari bilan boyitish kamerasi:**

1- korpus; 2 - konussimon deflektor; 3- kiritish naychasi;
4 - karnaycha; 5- chiqarish naychalari.

$$f = \frac{q}{0,06\mu\sqrt{2gH}}, mm^2 \quad (97)$$

bu yerda, q – bitta uchlikdan sepilishi kerak bo'lgan suyuqlikning miqdori, l/min; μ – uchlik turini ifodalovchi koeffitsiyent; markazdan qochirma o'zakli uchlik uchun $\mu = 0,41$; qochirma tangensial uchlik uchun $\mu = 0,27$; H - magistraldagi suyuqlikning bosimi, m .

Ma'lum H ostida yuqoridagi rejimni ta'minlay oladigan uchlik ko'zining diametri:

$$d = \sqrt{\frac{4f}{\pi}}, mm \quad (98)$$

Kimyoviy ishlov berish mashinalarida **ventilyator** ikki maqsadda ishlatiladi:

1. Ishchi suyuqlikni yoki kukunsimon moddani mayda zarrachalarga parchalash yoki uchliklar parchalagan yirik zarrachalarni qo‘shimcha maydalash uchun.

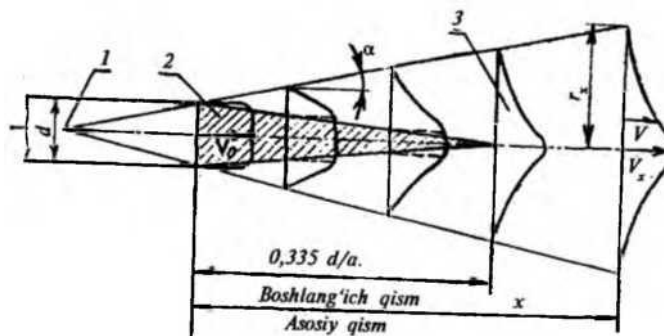
2. Parchalangan kimyoviy moddani uchlikdan ishlov berish ob‘yektiga uzatish uchun.

Kimyoviy moddani mayda zarrachalarga parchalash uchun ventilyator hosil qilgan havo oqimini og‘zi (soplo) dan chiqayotgandagi tezligi katta bo‘lishi kerak. Parchalangan tomchilarni uzoqroqda joylashgan ob‘yektga uzatish uchun esa havo oqimining soplodagi bosimi katta hamda ish unumi (vaqt birligida bera oladigan havo miqdori) yetarli bo‘lishi lozim. Kimyoviy himoyalash mashinalarida, asosan, markazdan qochirma yoki bo‘ylab (aylanish o‘qi bo‘ylab) so‘radigan ventilyatorlar ishlatiladi. Bunday ventilatorlarning tavsifnomasiga qaraganda, markazdan qochirma ventilatorning og‘zidagi tezlik, o‘z o‘qi bo‘ylab so‘radigan ventilatorlarda bo‘ladigan tezlikka nisbatan ko‘proq bo‘ladi, ya’ni u suyuqlikni nisbatan kuchliroq parchalaydi. Ammo parchalangan tomchilarni uzatish imkoniyati bo‘yicha, aksincha o‘qi bo‘ylab ventilator ustunlik qiladi, chunki uning oqimidagi bosim 4 m dan 14 m masofagacha sezilarli kamaymaydi. Markazdan qochirma ventilator hosil qilgan oqim tezligi esa 4 m masofaning o‘zida keskin kamayib ketadi (85 dan 10 m/s gacha ya’ni 8 marotaba), o‘qi bo‘ylab ventilatorlarda esa 45 dan 25 m/s gacha, ya’ni 1,8 marotaba pasayadi. Shu sababli, o‘qi bo‘ylab ventilator suyuqlikni sustroq parchalab, lekin uni uzoqroq joyga uzata oladi.

Ventilyatordan chiqqan erkin havo favvorasining atmosfera muhitida tarqalish sxemasi 175 - rasmda ko‘rsatilgan. U sxemadan quyidagi muhim xulosalarni chiqarish mumkin:

1. Ventilatoridan chiqqan havo favvorasi (yon tomonidan tabiiy shamol esmasa) atrof-muhitdagi havoni ham harakatga keltirib, soplodan uzoqlashish masofasi X ga proporsional kengayadi.

2. Soplodan chiqqan turbulent havo oqimining uchburchak shaklidagi o'zagida (rasmda shtrixlangan) havoning boshlang'ich tezligi V_0 ning miqdori o'zgarmas bo'ladi. Uchburchaksimon o'zakning uzunligi:



175-rasm. Ventilyatoridan chiqqan erkin havo oqimining atmosfera muhitida tarqalish sxemasi:

1 - oqim qutbi; 2 - oqim o'zagi; 3- o'tish kesimi; d - soplo ko'zining diametri; V_0 - hayoning soplodan chiqishdagi boshlang'ich V_x - havo oqimining soplodan X masofadagi tezligi; α - kengayish burchagi; r_x - soplodan X masofadagi favvora ko'ndalang kesimining radiusi.

$$l = \frac{0,335d}{a}, m \quad (99)$$

bu yerda, d - soplo diametri, m ; a - favvoraning turbulentsilik koeffitsiyenti; $a = 0,07-0,14$.

3. Oqim o'zaging davomida joylashgan asosiy qismning har qanday kesimidagi havoning tezligi V_x soplodan uzoqlashgan sari kamayib boradi. O'zak chegarasidan keyingi har qanday kesimdagi zarrachalarning tezligi, favvora simmetriya o'qidan uzoqlashgan sari kamayib, oqim chegarasida (r_x masofada)

nolga teng bo‘ladi. Soplodan X masofadagi kesimning simmetriya o‘qidagi havo oqimining tezligi:

$$V_x = 0,48V_0 / \left(\frac{ax}{d} + 0,145 \right), m/s \quad (100)$$

Ventilator ish unumi:

$$Q = SV_u m^3/s \quad (101)$$

bu yerda, S - *soplo ko‘ndalang kesimining yuzasi, m^2* ; V_u - *soplodan chiqayotgan havoning o‘rtacha tezligi (u yerda ham rasmdagidek, o‘qdan uzoqlashgan sari tezlik V_0 kamayib, eng chetida nolga tenglashadi), $V_u = (0,75-1,0) V_0$.*

Purkash mashinalarining ish rejimini mahalliy sharoitga moslashda yuqoridagi ma’lumotlarni e’tiborga olish zarur.

4 - §. Purkash qurilmalari

Purkash qurilmasi ishchi suyuqlikni (doza) me’yorlab, uni o‘ta mayda zarralarga parchalab, ishlov berish ob’yektiga uzatish uchun xizmat qiladi.

Ishlash prinsipiga qarab, purkash qurilmalari va ular o‘rnatilgan mashinalar ikki turga bo‘linadi: **gidravlik va ventilatorli.**

Gidravlik purkash qurilmasida ishchi suyuqlik uchliklarda katta gidravlik bosim ta’sirida parchalanadi va hosil bo‘lgan zarrachalar purkaladigan obyektga parchalash jarayonida berilgan kinetik energiya hisobiga uzatiladi.

Ventilyatorli purkash qurilmasida esa ishchi suyuqlik alohida gidravlik bosim yoki havo oqimi ta’sirida oddiy uchliklarda yoki bir vaqtda gidravlik hamda pnevmatik usullarning birgalikdagi ta’sirida parchalanadi va hosil qilingan zarrachalar purkash obyektiga ventilator berayotgan shamol yordamida yetkaziladi.

Gidravlik purkash qurilmalarini shtangalar, brandspoyt, naychali barabanlar, injektorlar va boshqa turlarga bo'lish mumkin. Ekinlarga yoppasiga kimyoviy ishlov berish uchun shtangali dalabop, tokzorbop, bog'bop, universal qurilmalar ishlatiladi. Ulardan ko'p tarqalgani dalabop turidir.

Dalabop purkash qurilmasi bo'laklanuvchan karkas, gidravlik armatura (uchliklar bilan birgalikda), traktorga ulash moslamasi, purkash balandligini sozlash mexanizmidan tuzilgan. Bunday qurilmalarning shtangalari tik yoki gorizontaal o'rnatilgan (ekinining ustiga yoppasiga purkaydi) va kombinatsiyalashtirilgan turlari ishlatiladi.

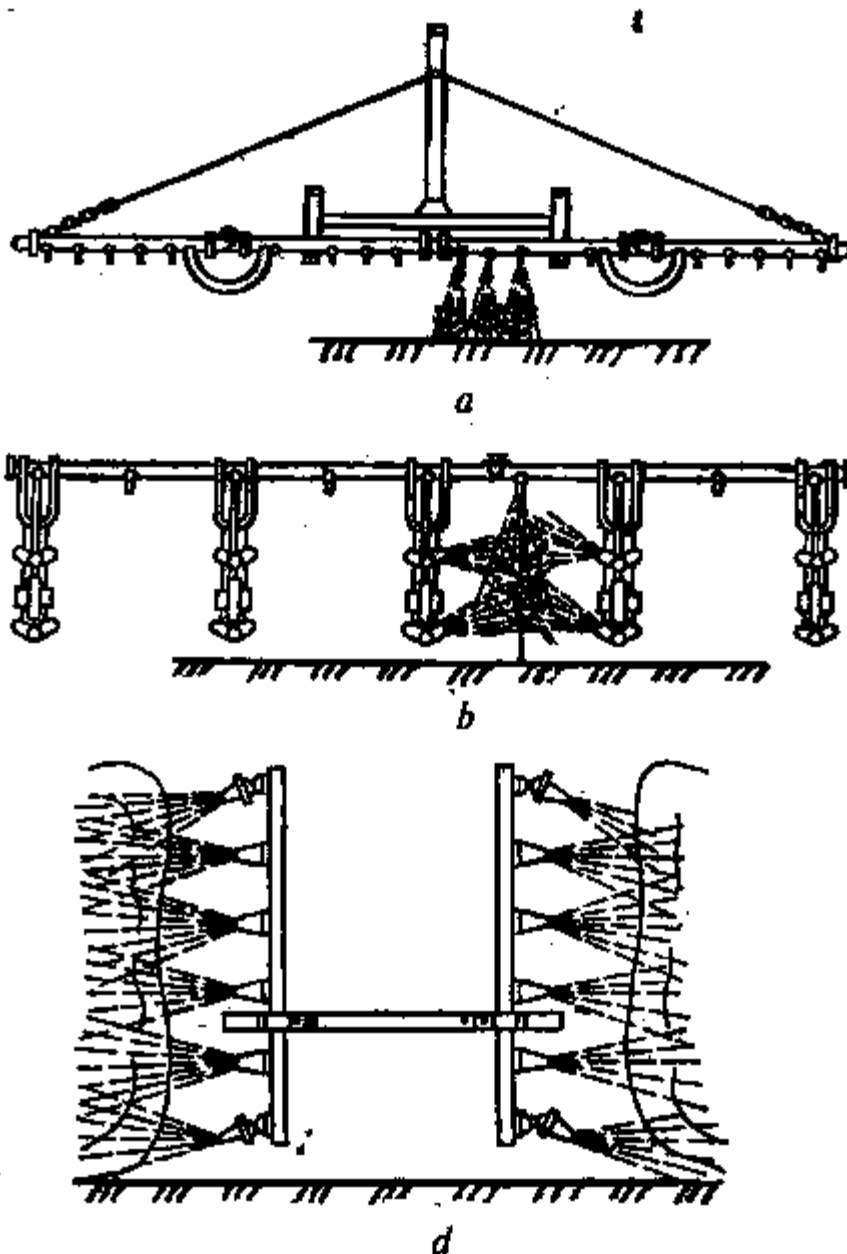
Shtangali purkagich bevosita ishlov berilayotgan o'simlikka uchliklarni yaqinlashtirib purkash imkoniyatini beradi, atrof - muhitga kamroq zarar keltiradi.

Gorizontaal shtangalar (176- a rasm) dala va poliz, sabzavot ekinlariga yoppasiga, **vertikal shtangalar** (176 - b rasm) tokzorlarga, **kombinatsiyalashgan shtangalar** (176 - d rasm) g'o'za tuplariga purkashda ishlatiladi. Shtangada markazdan qochirma, tirqishsimon, deflektorli parchalash uchliklaridan foydalanish mumkin. Shtangada parchalovchi uchliklarni joylashtirish qadami (oralig'i) ularning purkash konusi burchagi α ga va shtangani ekin ustiga nisbatan o'rnatish balandligi h ga bog'liqdir.

177- rasmda o'rnatilgan balandlik h ning eritmani bir tekis purkashga ta'siri ko'rsatilgan. Agar shtangada uchliklarni joylashtirish oralig'i purkash konusining burchagi α o'zgarmas deb hisoblansa, h o'sishi bilan yer betidagi dori ikki marta sepiladigan Δl masofasi ham kengayib boraveradi. Amalda, ekinning ustidan dorini bir tekis sepish uchun $h \leq 1,5 m$; $\Delta l = l$ o'rnatiladi. Qator oralig'idagi g'o'za tuplari orasiga ishlov berishda vertikal shtangaga uchliklarni pog'onasimon o'rnatish kerak.

Brandspoyt gidravlik purkash qurilmasi bo'lib, undan mashina bora olmaydigan joylar hamda baland daraxtlarga qo'l kuchi bilan ishlov berishda

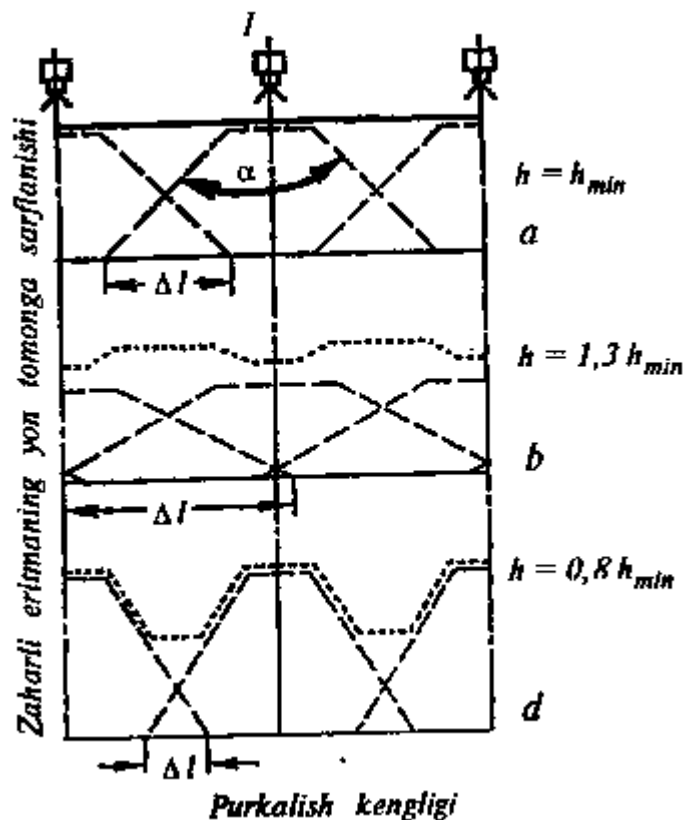
foydalaniladi. Uning uzun (1 - 2 m) sopining uchiga bitta oʻzagi sozlanadigan markazdan qochirma parchalovchi uchlik, dastasida esa suyuqlik yoʻlini ochib - yopadigan ventil oʻrnatilgan boʻladi. Uchlikning holatini qalpoqqa nisbatan oʻzgartirib, girdoblash kamerasining balandligi sozlanadi va turli balandlikdagi daraxtlarga sepish uzoqligi rostlanadi. Brandspoytlar oddiy va uzoqsepar turlarga boʻlinadi. Oddiy brandspoyt 4 - 8, uzoqsepar esa 12-15 m masofadagi obyektga purkay oladi. Brandspoyt uchligiga oʻrnatish uchun koʻzining teshigi 1,2 dan 4,8 mm gacha boʻlgan bir nechta almashuvchan disklar boʻladi.



176 - rasm. Shtanga turlari:

a - gorizontal; *b* - qurama; *d* – vertikal shtangalar.

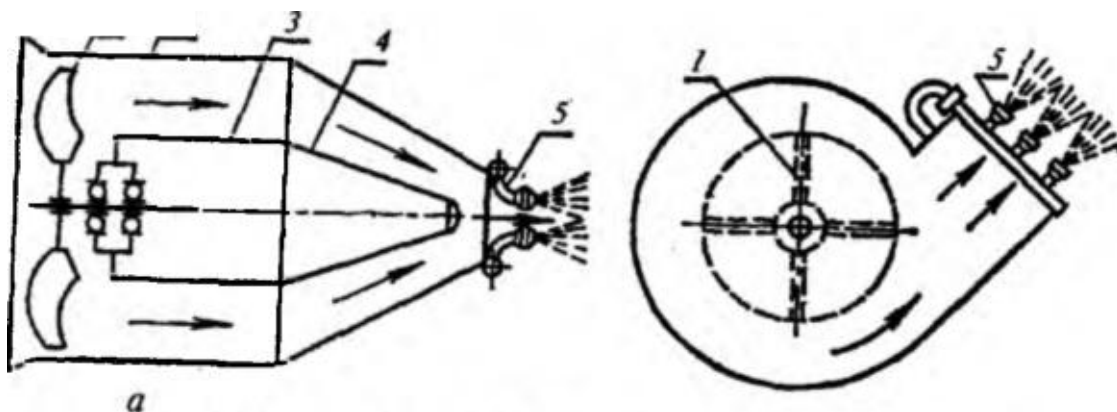
Ventilatorli purkash qurilmasi ikki turga (markazdan qochirma yoki o‘qi bo‘ylab ventilator asosida) bo‘linib, ishchi suyuqlikni **pnevmatik, gidravlik yoki gidropnevmatik** usullarda parchalaydi.



177 – rasm. Uchlik balandligining purkashga ta’siri:

----- bitta uchlikning purkash chegarasi;

----- purkash yig’indisi.



178 – rasm. Ventilyatorli purkash qurilmasi:

a – bo‘ylama o‘q bo‘yicha havoni haydaydigan ventilator; *b*-markazdan qochirma; *1* – ventilator parragi; *2* - diffuzor; *3*- silindr; *4*-qalpoq; *5*-uchlik.

Pnevmatik usul gidravlik usulga nisbatan dispersligi yuqoriroq bo'lgan zarrachalarga parchalash imkonini beradi, shu tufayli undan ko'proq foydalaniladi. Bu usulda soplarning eng tor (tezligi kattaroq, bosimi kamroq) joyiga uchlik o'rnatiladi. Bu naychadan o'ta ingichka favvora yoki parda ko'rinishida chiqayotgan ishchi suyuqlik havo oqimi ta'sirida qo'shimcha parchalanib, 80-150 mkm zarrachalarga aylanadi. Bu yerda havo oqimining tezligi qanchalik katta bo'lib, suyuqlikning miqdori qanchalik oz bo'lsa, shunchalik disperslilik yuqoriroq (80 mkm atrofida) bo'ladi. Parchalanayotgan suyuqlik bilan havoning hajmiy sarflari nisbati 1: 6000 bo'lishi kerak. Ishchi suyuqlik bakdan yo'g'on shlang orqali o'zi oqib kelishi yoki nasos yordamida oz bosim (0,3 - 0,35 MPa) ostida berilishi mumkin. Yo'g'on shlang ichi cho'kindilar bilan to'lib, tiqilib qolmaydi. Bu usul talablariga o'qi bo'ylab ventilatorga nisbatan, markazdan qochirma ventilatorlar to'liqroq javob beradi. Chunki, o'qi bo'ylab so'radigan ventilator hosil qiladigan havo oqimining tezligi (22 - 55 m/s) ga nisbatan markazdan qochirma ventilator (80-180 m/s) tezlikni beradi.

Gidravlik usulda, asosan, markazdan qochirma uchliklardan foydalaniladi. Uchlik parchalagan suyuqlik zarrachalari o'ta kuchli havo oqimi bilan birgalikda purkash ob'yektiga uzatiladi. Bu usulda ventilator tayyor parchalarni kerakli joyga yetkazish bilan cheklanadi. Bu usul bilan purkashda disperslik birmuncha yirikroq bo'ladi. Gidravlik markazdan qochirma uchlikning parchalash darajasi ishchi suyuqlikning bosimiga bog'liqligi sababli, bosim 1,8-2,2 MPa (pnevmatik uchlikka nisbatan 5-7 marta ko'p) oralig'ida bo'ladi. Bu usulda suyuqlik chiqadigan teshikning ko'zi kichikroq bo'lishi sababli, uning tiqilib qolish ehtimoli ko'proq. Bu usulda purkashni ta'minlash uchun soatiga 18000 -160000 m³ havoni o'z o'qi bo'ylab so'rib beradigan turdagi ventilator ishlatilgani ma'qul.

Gidropnevmatik usulda gidravlik uchliklar ishlatiladi. Ular parchalagan ishchi suyuqlik tomchilari ventilator haydayotgan kuchli havo oqimi ta'sirida qo'shimcha parchalanib obyektga yetkaziladi.

Ventilyatorli purkash qurilmasidan hosil qilingan havo bilan tomchilar aralashmasini sepish uzoqligini ta'minlash talab qilinadi. Maksimal masofaga

uzatish uchun havo oqimini suyuqlikni purkayotgan uchliklarga nisbatan 90° burchak ostida yo'naltirish kerak.

Bog'lardagi H balandlikka ega bo'lgan daraxtga purkash uchun sepish uzoqligi quyidagicha aniqlanadi:

$$x = \sqrt{H^2 + (B/2)^2}, m \quad (102)$$

bu yerda, B - daraxtlar qator oralig'i, m .

Daraxtga purkalgan kimyoviy modda zarrachalari, uning shoxlari va barglari orasiga kirib, yopishib qolishi uchun yetarli miqdordagi kinetik energiya zahirasiga ega bo'lishi kerak, sababi, daraxt barglaridan o'tishda zarrachalar tezligi 5 - 6 m/s ga kamayadi. Tajribalar asosida, serbargli daraxtga yetib borgan ishchi suyuqlik aralashgan havo oqimining tezligi $V_x = 20-35$ m/s bo'lishi, siyrak bargli daraxtga borgani $V_x = 10-20$ m/s bo'lishi, toklarga $V_x = 15-18$ m/s bo'lishi zarurligi aniqlangan.

Ventilatorli purkash qurilmasini ma'lum sharoitga sozlash uchun (99) tenglamani V_0 ga nisbatan yechish kerak. Olingan

$$V_0 = V_x \left(\frac{ax}{d} + 0,145 \right) / 0,48$$

ifodasiga V_x ning yuqoridagi tavsiya etilgan miqdori (102) yordamida aniqlangan x qo'yilib, sepishning boshlang'ich tezligi V_0 aniqlanadi. Keyin, shu V_0 ni ta'minlaydigan havo miqdori Q aniqlanadi:

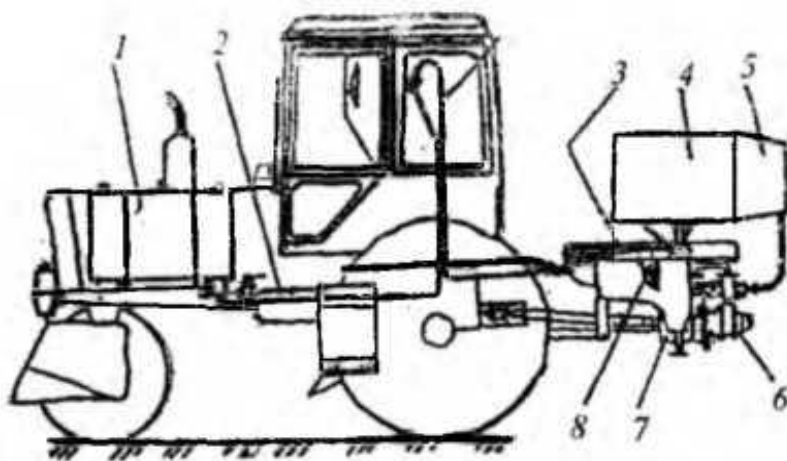
$$Q = V_0 S, \quad (103)$$

bu yerda, S - ventilator soplosi ko'ndalang kesimining yuzasi, m^2 .

Ekinlarga ishlov berishda, ventilator soplosini agregat harakati yoʻnalishiga 90^0 gorizontga $30-45^0$ pastga engashtirib qoʻyilsa, maksimal qamrov kengligiga erishiladi.

5 - §. Kimyoviy himoyalash mashinalarining tuzilishi

Purkagichlar - dala ekinlari va bogʻlardagi daraxtlarga kimyoviy ishlov beradigan mashinalar, oʻzining purkash qurilmasi ish prinsipiga qarab, shtangali va ventilatorli; ishchi suyuqlikning sarflash miqdoriga qarab, oddiy, oz miqdorda va ultra oz miqdorda sepadigan; traktor bilan agregatlanishi boʻyicha - **tirkalma, oʻrnatma, oʻziyurar**; bajaradigan ishi boʻyicha - **universal bogʻbop, dalabop** kabi turlarga boʻlinadi. Paxtachilikda chopiq traktoriga oʻrnatiladigan **ventilatorli** va **shtangali** purkagichlar ishlatiladi. Ular zararkunanda va kasalliklarga qarshi kurashish bilan bir vaqtda gʻoʻzani **defoliatsiyalash** va **desikatsiyalash** uchun ham ishlatiladi.



179- rasm. Ventilatorli purkagichning umumiy koʻrinishi:

1 - bak; 2 - magistral quvur; 3 - tebratish yuritmasi; 4 - ventilator, 5- karnay; 6-rotorli nasos; 7- reduktor; 8- chervyakli reduktor.

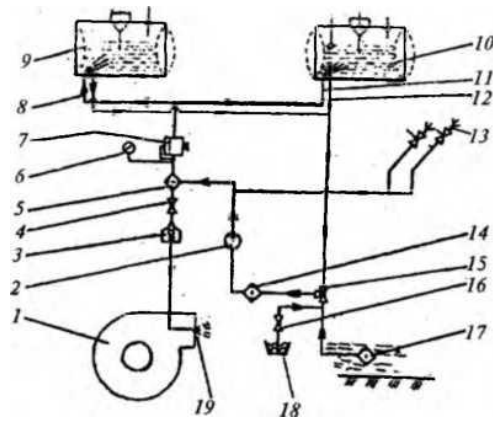
Paxtachilik uchun moʻljallangan ventilatorli purkagichning umumiy koʻrinishining sxemasi 179- rasmda keltirilgan.

Chopiq traktoriga ikki dona baklar 1 oʻrnatilgan. Baklardagi ishchi suyuqlikni purkash qurilmasiga uzatish uchun magistral quvurcha 2 xizmat qiladi. Ventilatorli purkash qurilmasini tebratish uchun harakat yuritmasi 3, ventilator 4 va uning karnayi 5, rotorli nasos 6, reduktor 7, chervyakli reduktor 8 lar yagona ramaga oʻrnatilgan.

Purkagichning texnologik ish jarayoni (180 - rasm) quyidagicha: nasos 2 baklar 9 va 10 dagi ishchi suyuqlikni soʻrish magistrali 12, uch yoʻlli kran 15 va filtr 14 orqali soʻrib olib, filtr 5 va uzuvchi klapan 3 orqali pnevmodiskli uchlik 19 ga uzatadi. Uchlik 19 esa ventilator 1 karnayining ogʻziga oʻrnatilgan. Uchlik 19 lardan chiqqan ishchi suyuqlik zarrachalarini purkash obʻyektiga uzatadi. Ishchi suyuqlikning ortiqcha qismi bosim sozlagich 7 dan uzatuvchi magistral 8 va 11 orqali bakka favvora koʻrinishida kiritiladi va u yerdagi suyuqlikni uzluksiz aralashtirib turadi.

Harakat traktorning quvvat olish validan kardanli uzatma orqali reduktorga uzatilib, undagi harakat ventilator va nasosga keladi. Uchlik oʻrnatilgan ventilator karnayi oʻng va chap tomonga burilib ishchi suyuqlikni sepish uchun ventilator gʻilofi tros (zanjir) orqali tebranuvchan sektor bilan ulangan. Ishchi suyuqlik bosimi 0,2-0,5 MPa boʻlishi kerak.

Siyrak va past oʻsgan gʻoʻzalarga ishlov berishda agregat tezligi 6,8-7,5 km/soat, baland va qalin gʻoʻzali joyda tezlik kamroq qoʻyiladi. Purkash qurilmasini minutiga 16-20 marta burilish, minimal qamrov kengligi esa kamida 25 m oʻrnatiladi. Paxtazorga purkashda ishchi suyuqlik sarfi 50-100 l/ga, bogʻ va tokzorlarga purkashda – 125-600 l/ga qilib sozlanadi.



180- rasm. Ventilyatorli purkagichning texnologik ish jarayoni:

1-ventilyator; 2 - nasos; 3 - uzuvchi klapan; 4, 16 - kranlar; 6 - manometr; 7- regulator (sozlagich); 8, 11 - uzatish magistrali; 9, 10 - baklar; 12 - so‘rish magistrali; 13 - brandspoyt; 14, 17- filtrlar; 15 - uch yo‘lli kran; 17- havzadan so‘rish shlangi; 18 - zaharli modda uchun idish; 19- uchlik.

Ventilyatorli purkash qurilmasining o‘rniga pnevmodiskli qurilma ishlatilsa, ishchi suyuqlik sarfini 25% ga kamaytirib, uni gektariga 50 l dan kamroq bo‘lishiga erishish mumkin (qamrov kengligi 18 m o‘rnatiladi).

Pnevmodiskli parchalash qurilmasi o‘ta yupqa (qalinligi 0,35 mm) polietilen disklar va ular orasiga qistirilgan shaybalarni aylanuvchan asosga qisib qotirish natijasida yasaladi. Disk va shaybalar o‘rtasi g‘ovak bo‘lib, u yerga bosim ostida suyuqlik yuboriladi. Disklarda kengligi 2,5 mm bo‘lgan kanalchalar bo‘lganligi sababli, nasos katta tezlik bilan ($n = 15-20$ ming ayl/min) aylanganida ko‘ndalang kesimi $2,5 \times 0,35$ mm bo‘lgan kanallar bo‘yicha, markazdan qochirma kuchlar ta’sirida g‘ovak ichidagi suyuqlik tashqariga ingichka favvorachalar ko‘rinishida otilib chiqadi va ventilyator shamoli ta’sirida 60-150 mkm diametrli tomchilarga ajraladi. Natijada, kichik miqdorlab purkash ta’minlanadi.

Ventilyator purkagich soatiga (toza ish vaqti) 15-18 ga dala ekinlariga, 3-5 ga bog‘larga, 4,5 - 4,8 ga tokzorga ishlov berishi mumkin. Daraxt va tokzorga ishlov berishda qamrov kengligi 8 m, dala ekinlariga 15-30 m bo‘lishi mumkin. Ishchi suyuqlikning sarfi 10-100 l/ga bo‘lishini ta’minlay oladi. Soatiga 40 ming

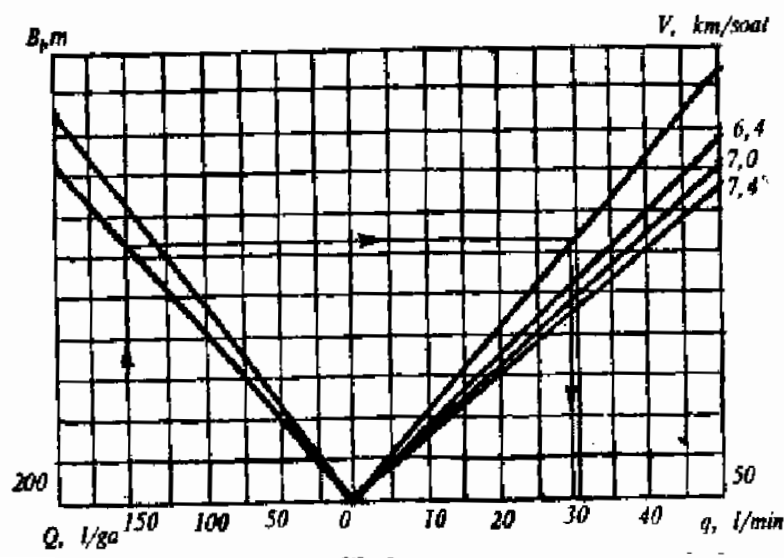
m^3 gacha havo haydaydigan qo‘shaloqlangan markazdan qochirma ventilator hamda 0,5-0,8 MPa (5-8 atm) bosim hosil qiladigan rotorli nasos o‘rnatilgan. Mashina 8 m uzoqlikkacha sepa oladigan brandspoyt bilan ham jihozlangan.

Purkagichni ishga tayyorlashda parchalovchi uchliklar soni n tanlanib, bir dona uchlikdan sepilishi lozim bo‘lgan suyuqlik miqdori q aniqlanadi:

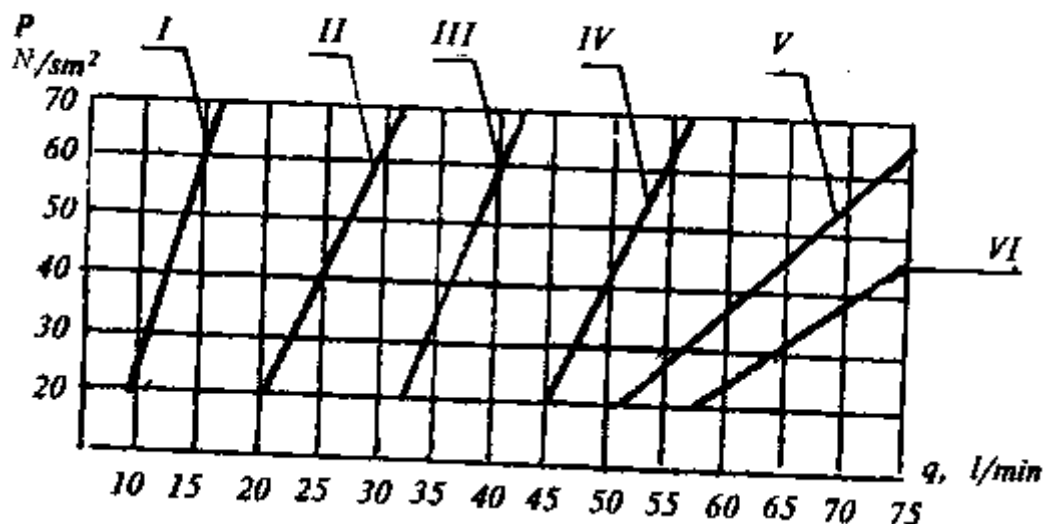
$$q = \frac{QB_iV}{600}, l/min \quad (104)$$

bu yerda, Q - bir ga yerga sarflanadigan (agronom tayinlaydi) suyuqlik, l/ga; B_i - agregatning ishchi qamrov kengligi, m; V - agregat tezligi, km/soat; n - purkagichga o‘rnatilgan uchliklar soni.

q miqdorini 181 - rasmdagi nomogramma yordamida ham aniqlash mumkin. Agronom tayinlagan Q nomogrammada belgilanib, u yerdagi strelka bo‘yicha kerakli B_i bilan kesishgunicha vertikal chiziq o‘tkazilib, topilgan nuqtadan gorizontal chiziq chiziladi va uni agregatning tezlik V lari bilan kesishgan nuqtasidan vertikal chiziq o‘tkazilsa, kerakli q aniqlanadi. Agar $q < 50$ l/ga bo‘lib chiqsa, pnevmodiskli, $q > 50$ l/ga bo‘lsa, ventilatorli purkash qurilmasi ishlatiladi.



181- rasm. Ishchi suyuqlikning zaruriy miqdorini aniqlash nomogrammasi.



182 - rasm. Ishchi suyuqlik sarfini uchlik turlariga bog'liqligi.

182 - rasmdagi nomogramma yordamida uchlik ko'zining diametriga qarab, aniqlangan q ni ta'minlash uchun kerak bo'lgan suyuqlik bosimi P aniqlanadi. Mashinaga uchliklar komplekti berilgan bo'lib, ularning turli kombinatsiyasi 182 - rasmdagi nomogrammada shartli **I...VI** raqamlar bilan belgilangan, ular quyidagicha ifodalanadi:

I- ko'z teshigining kirish va chiqish diametri 2,5 mm bo'lgan ikkita uchlik;

II – ko'z teshigining kirish va chiqish diametri 2,5 mm bo'lgan uchta uchlik;

III - ko'z teshigining kirish va chiqish diametri 2,5 mm bo'lgan to'rtta uchlik;

IV- ko'z teshigining kirish va chiqish diametri 2,5 mm bo'lgan sakkizta uchlik;

V- ko'z teshigining kirish diametri 2,5 mm, chiqish diametri esa 6,0 mm bo'lgan oltita uchlik;

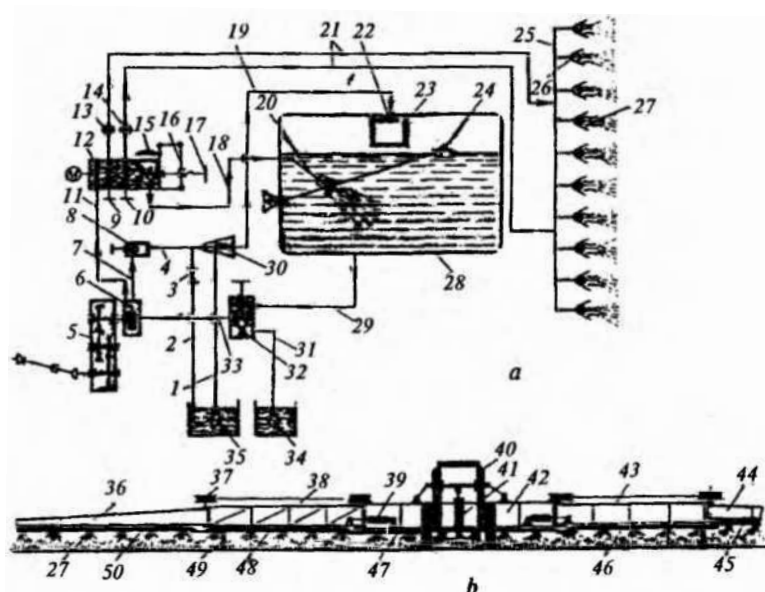
VI – ko'z teshigining kirish diametri 2,5 mm, chiqish diametri esa 6,0 mm bo'lgan sakkizta uchlik.

Purkagichning amalda sarflayotgan suyuqlik miqdorini aniqlash uchun uchliklar o'rnatilgan naychaning shlangi bilan birgalikda yechib olinib, unga polietilen plyonka kiydiriladi va (shlang qo'shib) bog'lanadi. Baklarga oddiy suv

quyilib, nasos ishga tushiriladi, u ishchi tezligini olgunicha purkalgan suyuqlik pylonkaning ochiq tomonidan yerga to'kilib turadi, uchliklar bo'sh idishga tushirilib, bir minut davomida ushlab turiladi idishga tushgan suyuqlik miqdori hisoblangan qn ga teng bo'lishi kerak, aks holda bosimni o'zgartirish kerak.

Shtangali purkagich kimyoviy dorilarni obyektga maksimal yaqinlashtirilgan uchliklarda parchalangan moddalarni sepish bilan ishlov beradi. Ventilyatorli purkagichga nisbatan atrof-muhitga kamroq zarar keltiradi.

Shtangali purkagich rezervuar 28 (183 - a rasm), markazdan qochirma nasos 6, ishchi suyuqlikni so'rish va bosim bilan haydash tizimlari, bosim sozlagichi 12, ejektor 30, taqsimlagich 32, yopqich 8, shtanga 25 dan iboratdir.



183- rasm. Shtangali purkagich sxemasi:

a - ish jarayonining sxemasi; *b* - shtanga sxemasi; 1, 2, 4, 7, 11, 18, 19, 21, 31, 33 - shtangalar; 3 - kran; 5 - kardan vali va reduktor; 6 - nasos; 8 - yopqich; 9, 10 - yopish klapanlari; 12 - bosim sozlagichi; 13, 14, 23, 34 35 - filtrlar; 15 - tutqich; 16 - ikki yelkali richag; 17- reduksion klapan; 20 - gidroaralashtirgich; 22 – to'ldirish klapani; 24 - sath o'lchagichi; 25 - shtanga; 26 - keskin yopuvchi klapan; 27 - parchalovchi uchlik; 28 - rezervuar; 30 - ejektor; 32 - taqsimlagich; 36, 38 42, 43 44- shtanga seksiyalari; 37-ko'tarish trosi; 39,41- gidrosilindrlar; 40 - ramka; 45, 46, 47, 48, 50 - kollektor shlanglari; 49 - amortizator.

Rezervuarining eritma quyadigan og'ziga filtr 23 o'rnatilgan. Rezervuarni suyuqlik bilan to'ldirish uchun klapan 22 ochib qo'yilishi kerak. Rezervuardagi ishchi suyuqlikning konsentratsiyasini bir xil ushlab turish uchun uning ichiga gidroaralastirgich 20 o'rnatilgan. Rezervuarining oldingi devorida sath o'lchagich 24 qo'yilgan.

Bosim sozlagichi ikki holatli 9 va 10 klapanlar va reduksion klapan 17 ga egadir. Klapan 17 ning sozlovchi vinti ikki yelkali richag 16 ga o'rnatilgan. Uni tutqich 15 yordamida chap tomonga surilsa, bosim sozlagichning A va V bo'shliqlari bir - biridan ajratiladi. Richag 16 ni o'ng tomonga surilsa, A va V bo'shliqlari bir-biriga ulanadi va ortiqcha suyuqlik rezervuariga o'tkazib yuboriladi.

Taqsimlagich 32 ishchi suyuqlikni nasosga, rezervuardan uchliklarga uzatishi yoki chetdagi idishdan rezervuar tomonga yuborish uchun yo'naltiradi.

Shtanga 25 traktorning orqasiga o'rnatilib, beshta seksiyaga bo'lingan qo'zg'almas markaziy 42, ikkita o'rta bukiluvchi 38, 43 va ikkita chetki 36, 44 seksiyalar o'zaro sharnirli ulangan. Shtanganing holatida seksiyalar bir chiziqda (gorizontal tekislikda), transport holatida - o'rta va chetki seksiyalar yig'ilib, deyarli tik holatga keltiriladi. Bu ishni bajarish uchun gidrosilindr 39, tros va blok 37 lar xizmat qiladi. Qo'zg'almas markaziy seksiya 42 m rama 40 bo'ylab gidrosilindr 41 yordamida ko'tarib - tushiriladi va turli balandlikda purkashga sozlanadi.

Shtanga seksiyalaridagi shlanga - kollektor 45, 46 47 48 va 50 larga suyuqlikni parchalovchi uchlik 27 lar o'rnatilgan. Bu uchliklarning har birida suyuqlik oqimini keskin to'xtatadigan klapan (agar uchlik ko'zi tiqilib qolsa) joylashtirilgan.

Rezervuarni to'ldirish ikki yo'l bilan bajariladi: boshqa idishda tayyorlangan suyuqlikni rezervuarining og'zidan quyiladi yoki u nasos 6 yordamida to'ldiriladi. Nasos bilan to'ldirish uchun taqsimlagich 32 ga filtr 34 va so'ruvchi shlang 31 ni ulab taqsimlagichdagi klapani surish hisobiga E va D bo'shliqlar bir - biriga ulanadi. Tutqich 15 ni burib, ikki yelkali richag 16 (klapan 17 bilan

birgalikda) ni o'ng tomonga surib qo'yiladi. Klapan 9 va 10 lar bilan shtangaga suyuqlikni uzatadigan yo'llar yopiladi, nasos ishga qo'shilib, ishchi suyuqlik rezervuarga yo'naltiriladi. Suyuqlik filtr 34, shlang 31, taqsimlagich 32, shlang 33, nasos shlang 11, bosim sozlagich 12, shlang 18, gidroaralashtirgich 20 orqali rezervuarga o'tadi.

Ish jarayoni. Ishni boshlashdan oldin tutqich 15 ni chap tomonga surib, yopqich 8 ni berkitish kerak. 9 va 10 klapanlarni ochib, nasos ishga qo'shiladi. Ishchi suyuqlik rezervuardan shlang 29, taqsimlagich 33 ning S va D bo'shliqlari orqali nasos 6 ga keladi. Nasos uni bosim sozlagich 12 ning A bo'shlig'iga yuboradi. Suyuqlikning asosiy qismi shlang 21 orqali (filtr 13 va 14 larda tozalanib) shtangadagi kollektor shlanglari 45, 46, 47, 48 va 50 orqali parchalovchi uchlik 27 larga yetib boradi va parchalanib, purkaladi.

Uchliklarga yuborilgan suyuqlik miqdoridan ortiq qismi reduksion klapan 17 dagi likopchani ko'tarib, shlang 18 orqali gidroaralashtirishga kelib, rezervuarga uzluksiz quyilib turadi. A bo'shlig'ida shlang 21 va shtanga 25 larda doimo bosim ostidagi suyuqlik saqlanib turadi. Bosim klapan 17 yordamida sozlanib, manometr M bilan o'lchanadi.

Shtangani shunday balandlikka o'rnatish kerakki, yonma - yon o'rnatilgan uchliklarning yer yuzasiga bir tekis ishlov berishi ta'minlansin.

Purkagichning qamrov kengligi 18-22 m, purkash dozasi 75-30 l/ga, ishchi tezligi 12 km/soatgacha, ish unumi 9-10 ga/soat bo'lishi mumkin.

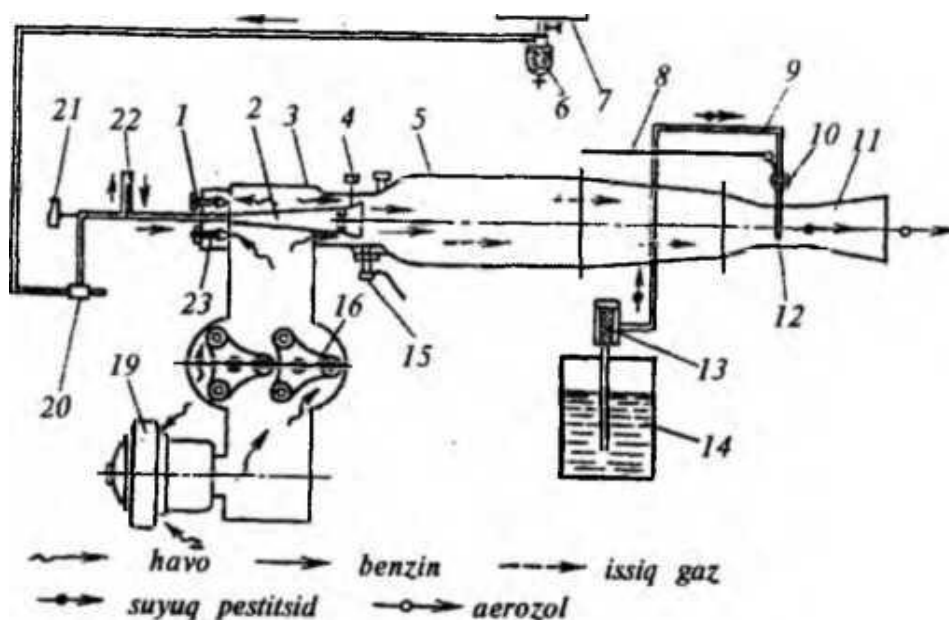
6 - §. Aerozol generatori

Bog' va chorvachilik fermalaridagi zararkunandalarga qarshi zaharli moddadan olingan aerosol (tuman) bilan ishlov berib kurashadilar. Aerozol hosil qilinganda zaharli modda zarrachalarga aylanib, boshqa usul bilan yetib bora olmaydigan joylarni qamrab oladi, yuksak samara beradi. Aerozol tumani generator yordamida tayyorlanadi.

Generator aerosolni termomexanik yoki mexanik usulda hosil qilishi mumkin. Ishchi suyuqligi avval termomexanik usulda qizdiriladi, qisman bug'lanadi, so'ngra qizigan gaz ta'sirida mayda zarrachalarga parchalanadi, so'ng tashqariga bosim bilan chiqib, nisbatan sovuq atmosferaga tez yoyilib soviydi va tumanga aylanadi. Generator soplosidan chiqqan aerosol harorati 2 m masofadan keyin atrof-muhit haroratiga tenglashadi.

Mexanik usulda aerosol hosil qilishda, ishchi suyuqlik ventilyatordan yuborilgan havo ta'sirida parchalanib, tashqariga purkaladi.

Termomexanik usulda aerosol hosil qiluvchi generatorning texnologik sxemasi 184 - rasmda ko'rsatilgan. Haydagich 12 yordamida tashqi muhitdan so'rilgan havo, yuqori bosim bilan yonish kamerasi 8 ga kiritiladi. Havoning bir qismi o'txona ichiga kirib, forsunka 5 dan tomchilayotgan benzinni parchalaydi. Bak 1 dan oqib tushayotgan benzin miqdori kran 4 bilan rostlanadi.



184- rasm. **Aerosol generatori ish jarayoni:**

- 1- benzin miqdorini o'zgartiradigan klapan; 2 – o'tdon diffuzori; 3 – benzin yonadigan o'tdon; 4 – sozlash vinti; 5 – yonish kamerasi; 6, 14, 19 - filtrlar; 7- benzin baki; 8 - tortqi; 9 - nay; 10 - kran; 11 - soplo; 12 – purkash uchligi; 13 – qizdirilgan havo karnayi; 15 – kimyoviy zahar so'rish naychasi; 16 - kimyoviy zahar idishi; 17 – elektr uchqunlatgich; 18 - nasos; 20 - benzin; 21 - benzin miqdorini o'zgartiradigan kran; 22 - kompensator; 23 – vint.

Yonish kamerasida hosil bo'lgan yonuvchan aralashma elektr uchqunlatgich 7 ta'sirida alanganadi. Olov trubasi 9 da yonilg'i to'la yonib bo'ladi, hosil bo'lgan issiq gaz haydagichdan kelayotgan havoga aralashib katta (250-300 m/s) tezlikda soplo orqali o'tadi, rezervuar 2 dan truba 3 orqali keladigan ishchi suyuqligini parchalovchi uchlik 10 yordamida mayda zarrachalarga aylantiriladi. Ishchi suyuqligining zarrachalari issiq (200°C) gazlar ta'sirida bug'lanadi va tashqariga chiqib, tez sovib, zaharli tumanga aylanadi. Tuman o'simlikka bir tekis o'tiradi. Sovuq aerosol hosil qilishda - elektr uchqunlatgich va benzin baki uzib qo'yiladi. Olov trubasi o'rniga tirsakli truba o'rnatiladi. Bakdan kelgan ishchi suyuqligi haydagich 12 dan yuborilgan havo ta'sirida parchalanib tashqariga chiqadi va sovuq tumanga aylanadi.

7 - §. Gerbitsid purkagich

Chigit urug'larini ekish hamda vegetatsiya davrida begona o'tlarni yo'qotish uchun himoya zonalariga *gerbitsid* purkaladi.

185 - rasmda chigit seyalkasiga o'rnatilgan gerbitsid purkagich ko'rsatilgan. Uning asosiy qismlari: rezervuarlar 1, rotorli nasos 2, so'ruvchi shlang 3, haydash shlangi 4, ishchi shlang 5, parchalovchi uchliklardan iboratdir.

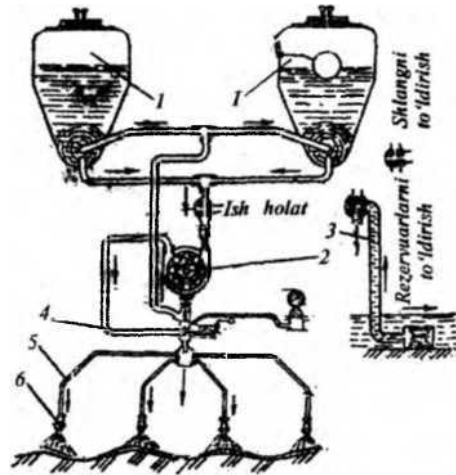
Purkagich quyidagi tartibda ishlaydi: rotorli nasos 2 ga harakat traktorning quvvat olish validan keltiriladi. Rotorli nasos so'rish shlangi 2 orqali suyuqlikni haydovchi shlang 4 ga yuboradi. U yerda ishchi suyuqlik aralashtiriladi va parchalovchi uchlik 6 ga uzatiladi. Uch yo'lli kran kerakli holatga qo'yilsa, maxsus idishdagi eritmani yoki ariqdagi suvni nasos rezervuarga yuboradi.

Ekishda har bir qatorning 25-30 sm kengligiga 130-200 l/ga gerbitsid eritmasi sepiladi. Nasos hosil qiladigan ishchi bosim 0,15 MPa. Har bir uchlik minutiga 1,3 litrgacha suyuqlik sarflaydi.

Agronom tayinlagan Q me'yorni (l/ga) ta'minlash uchun uchliklardan minutiga sepilishi kerak bo'lgan suyuqlikning miqdori

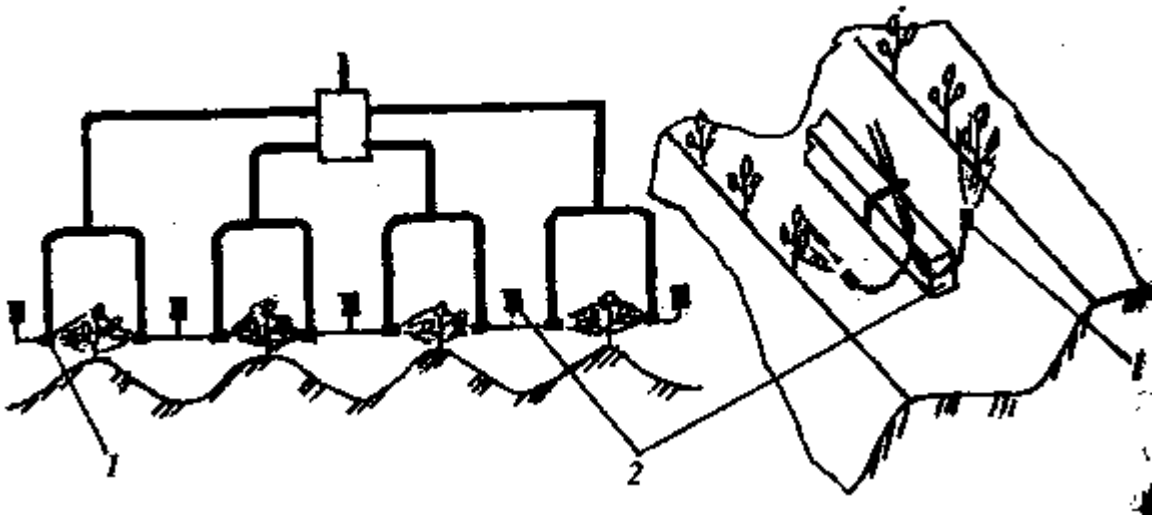
$$q = \frac{QB_iV}{600}, \text{ l/min} \quad (105)$$

bu yerda, Q - bir gektarga sepiladigan gerbitsidning miqdori, l/ga ; B_i - agregatning ishlov berish qamrov kengligi, m; V - agregat tezligi, km/soat.



185 - rasm. Gerbitsid purkagichning ish jarayoni sxemasi:

- 1 - rezervuar; 2 - rotorli nasos; 3 - soʻrish shlangi;
4 - haydash shlangi; 5 - ishchi shlang; 6 - vtulka.



186 - rasm. Kultivatsiyalashda dori sepish sxemasi:

- 1 - uchlik; 2 - gryadil.

Atmosfera harorati 28°C dan ortiq bo'lsa, gerbitsid sepishni to'xtatish lozim.

Agar yosh g'ozga kasallanib, unga oz miqdordagi dori sepish lozim bo'lib qolsa, gerbitsid purkagichni kultivatorga o'rnatib, uchliklarini gryadillarda 186 - rasmdagidek joylashtirib, ishlov berish mumkin. Bu usulda ishlov berganda, ventilyatorli purkagichga nisbatan dori eritmasining sarfi 50% gacha kamayadi, chunki qator oraliqlaridagi ochiq yerlarga dori sepilmay, faqat g'ozga tuplariga sepiladi.

Namunaviy test savollari

1. Ekin zararkunandalariga qarshi kimyoviy usulda kurashishning zarurligi qanday belgilanadi?
2. Kasalliklarga qarshi ekinga purkalayotgan dori eritmasi qanday darajada parchalanishi ma'qul hisoblanadi?
3. Eritmani parchalash jarayonini kuchaytirish maqsadida nega uni turbulent oqimga keltirish kerak?
4. Ventilyatordan chiqqan erkin havo oqimining atmosfera muhitida tarqalish jarayoni qayerda e'tiborga olinadi?
5. Qanday sabablarga ko'ra shtangali purkagichdan foydalanish afzalroq hisoblanadi?
6. Nima sababli ventilyatorli purkagichni ishga tayyorlashda ishchi suyuqlik miqdori nomogramma yordamida aniqlangani ma'qul?
7. Qanday sharoitda aerosol generatoridan foydalanish kerak?
8. Gorizontalshtangadagi uchliklar orasi qanday aniqlanadi?

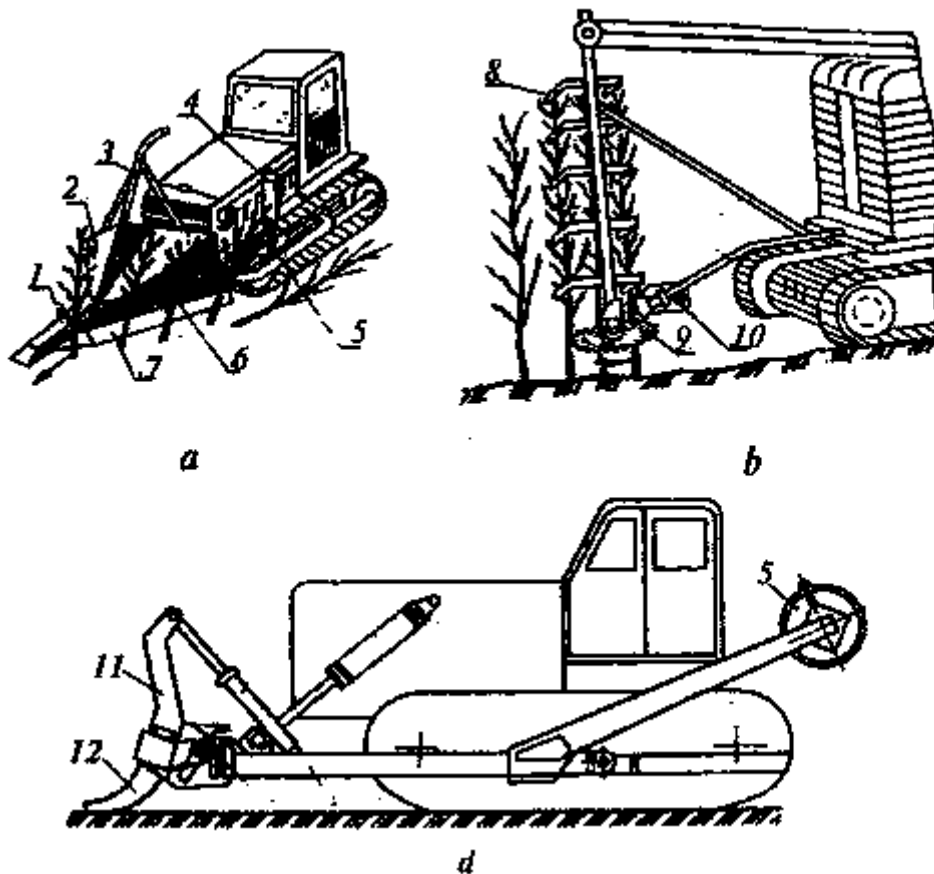
VI – BOB. MELIORATSIYA MASHINALARI

Dalalarning gidrologik, tuproq va agroiqlim sharoitini qulay holatga keltirmasdan turib dehqonchilikda ekinlardan yuqori hosil olish mumkin emas. Yerlarning meliorativ holatini yaxshilash uchun maxsus melioratsiya mashinalari, ularga qo‘shimcha ravishda oddiy qurilish, yo‘l qurilishi va qishloq xo‘jaligi mashinalari ham ishlatiladi.

Maxsus melioratsiya mashinalariga daraxtzor va butazor yerlarni tozalab, birlamchi shudgorlashga tayyorlaydigan, sug‘orish va zax qochirish uchun turli o‘lchamdagi ariq va kanallarni kovlaydigan, keyinchalik esa ularni tozalaydigan, zovur va yopiq drenaj o‘tkazadigan, sug‘orish shoxobchalarini tayyorlaydigan, sug‘oradigan va boshqa ishlarni bajarishga mo‘ljallangan mashinalar kiradi.

1 - §. Yerlarni o‘zlashtirishda dastlabki ishlov berish mashinalari

Changalzor - botqoqbop plug bilan yerga dastlabki ishlov berganda, mayda butasimon o‘simliklar tuproq palaxsasi tagiga ko‘milib tashlanadi. Balandligi 1,0 m gacha bo‘lgan butalar 25 sm chuqurlikkacha, 1-2 m bo‘lganlarini 30-35 sm gacha va 2,0 m dan balandroqlarini – 45-50 sm chuqurlikkacha tuproq bilan ko‘mib tashlanadi. Plugdan so‘ng shudgorlangan yerdagi kesaklar og‘ir disksimon qurollar bilan maydalanib, g‘ildiraksimon g‘altaklar bilan zichlanadi. Frezali mashinalar bilan birlamchi ishlov berilsa, kesaklarni maydalab zichlash talab qilinmaydi. Butalar qalin o‘sgan joylarda avvaliga ularni o‘rib, yig‘ishtirib olgan ma‘quldir. Butalarni o‘rish uchun turli frezasimon, buldozer pichog‘iga o‘xshash yoki rotatsion (aylanuvchan) pichoqli qurollar ishlatiladi. Katta xaskash bilan ularni to‘plab, maxsus to‘plagichlar bilan ixcham uyumlar hosil qilinadi. Yirik daraxt qoldiqlarini maxsus kundakov mashinalar yordamida yig‘ishtiriladi (171-rasm). Maxsus tosh yig‘ishtirgichlar yordamida yer yirik toshlardan tozalanadi.



187- rasm. **Butazor yerlarni dastlabki shudgorlash mashinalari:**

a - butalarni surish; *b* - butalarni kesish; *d* - kundakov to‘plagich; 1 - ponasimon yorgich; 2 - korpus; 3 - tutqich; 4 - gidrosilindr, 5 - rama; 6- surgich; 7 - pichoq; 8 - tutqich; 9- freza; 10 - elektromotor; 11 - kunda surgich; 12 - qoziq tish.

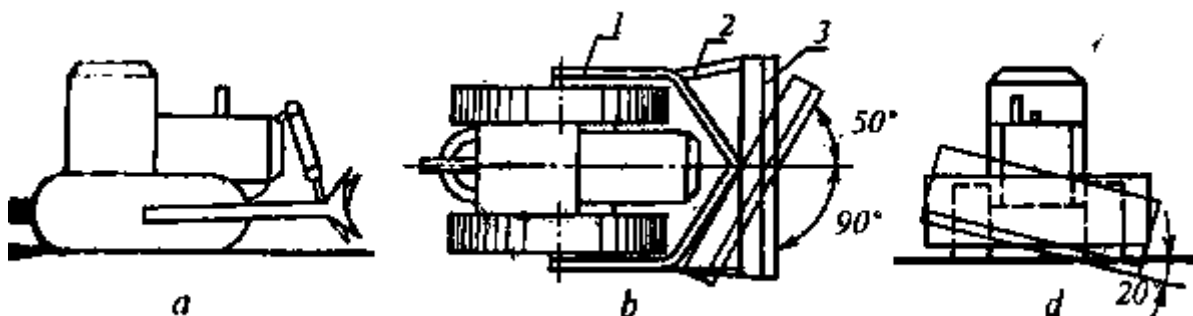
2 - §. Yer kovlash mashinalari

Yer kovlagichlardan **buldozer**, **skreper**, **greyder** va **greyder-elevatorlar** keng tarqalgan.

Buldozer tuproq qirindilarini to‘plab, surgichi bilan uni itarib siljitishi sababli, uyumning ikki chetidagi tuproq uzluksiz to‘kilib, surilgan tuproq hajmi kamayib turadi. Buldozer bilan tuproqni 15-30 m masofaga surish maqsadga muvofiqdir.

Buldozer surgichi ramaga bkr (burilmaydigan) yoki yon tomonlariga 40⁰ gacha buriluvchan qilib (universal) mahkamlanishi mumkin. Surgichni ko‘tarib -

tushirish yoki yon tomonga burish gidrosilindr yordamida bajariladi (188- rasm). Qiya joylarni qirib, tekislash uchun ayrim buldozer surgichi vertikal tekislikda 20° gacha engashtirilib o'rnatilish imkoniga ega. Buldozer traktor 4 ning oldiga osiladi (189- rasm).

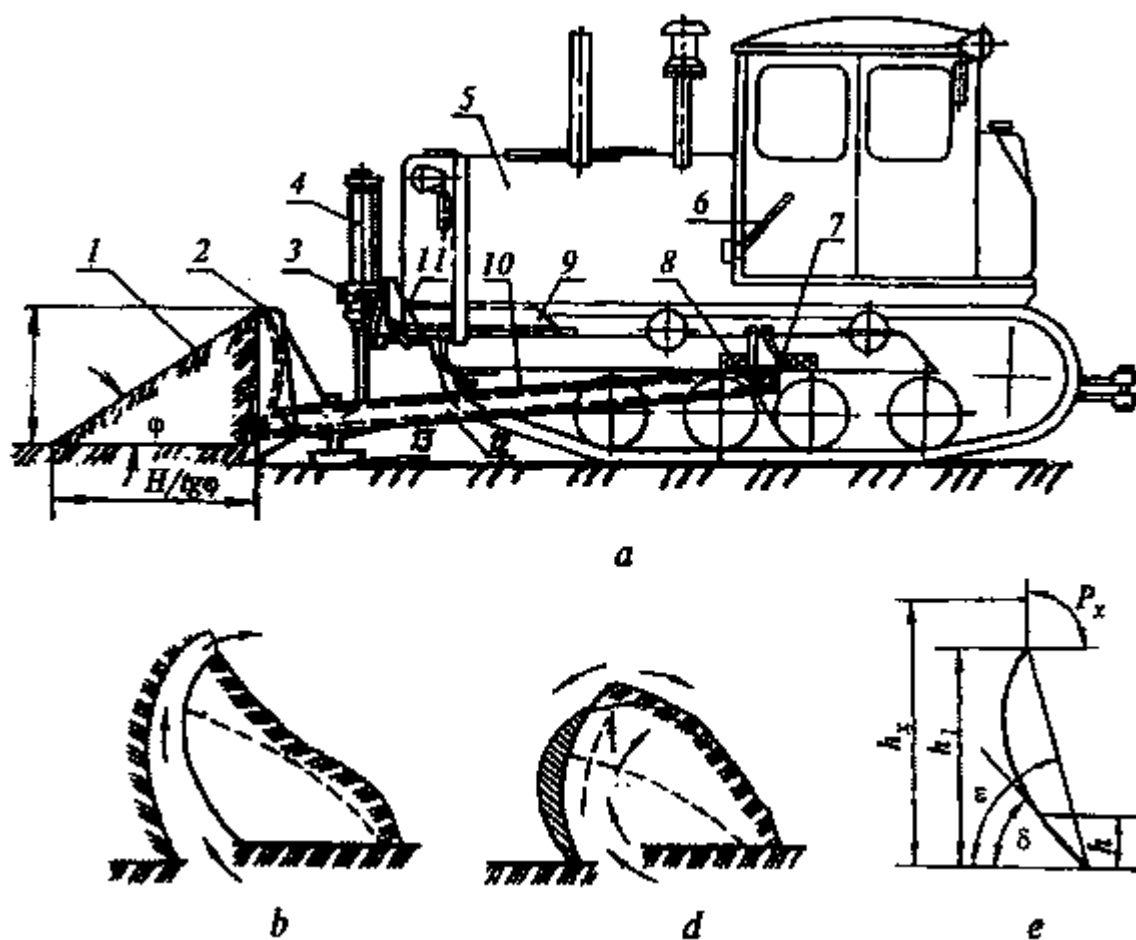


188 - rasm. Buldozer turlari:

a - burilmaydigan surgichli; *b* - buriluvchan surgichli; *d* -engashuvchan surgichli; 1 - buldozer ramasi; 2 - itargich; 3- surgich.

Traktorga itaruvchi to'sin 5 lar sharnirli o'rnatilib, gidrosilindrlar 3 yordamida past - balandga ko'tarilish va burilish imkoni bor. Itaruvchi to'siq 5 ga egri sirtli surgich 2 o'rnatilgan. Buldozer surgichining ratsional shaklini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga egadir. Kesib olingan qirindi 189 - rasmdagidek, bevosita surgich sirti bo'ylab ustki qirragacha ko'tarilib, old tomonga ag'darilishi natijasida prizmani shakllantirishi lozim. Agar surgich shakli noto'g'ri tanlangan bo'lsa, tuproq surgich sirti bo'ylab siljimasdan, tuproq prizmasini tagidan yuqoriga ko'tarishga harakat qiladi (189 - *d* rasm), qarshilik kuchlari keskin ko'payib ketadi. Surgichning ratsional shaklini 173 - *e* rasmdagi o'lchamlar ta'minlaydi, ulardan kesish burchagi $\alpha = 50 - 55^{\circ}$; orqaga engashish burchagi $\varepsilon = 75^{\circ}$; tig'ining ko'tarilish burchagi $\delta = 30 - 35^{\circ}$; ustiga o'rnatiladigan uzaytirgichni $\beta_k = 90 - 100^{\circ}$ ostida o'rnatilishi; surgichni tuproqqa botirish $h = 30 \text{ sm}$; balandligi $h_1 = 500 - 1600 \text{ mm}$ bo'ladi. Ayrim buldozerda kesish burchagini $\alpha = 35 - 55^{\circ}$ orasida o'zgartirish mumkin. Surgichning pastki tig'i o'tmas bo'lib qolsa, uni 180° ga to'ntarib, ustki, o'tkir tig'ini pastga o'rnatish mumkin. Surgich tagiga o'rnatilgan boshmoqlar, uni yer notekisliklariga moslanib yurishini ta'minlaydi.

Buldozerning ish jarayoni uchga bo‘linadi: **kovlash**, **surish** va **tuproqni tekislash**. Kovlashda surgich tig‘i tuproqqa 10-20 sm chuqurlikkacha botirilib, ilgari lab yuradi va tuproq qirindisini kesib oladi. Kesib olingan qirindi tuproq surgich oldiga to‘planib, prizma ko‘rinishida suriladi. Prizmaning balandligi surgichning ustki qirrasiga yetganida uni ko‘tarib, yer sathi bo‘ylab kerakli joyga surib boriladi. Prizmani ilgari lab surishda, uning ikki chetidagi tuproqning bir qismi surgichdan tushib qoladi.



189-rasm. Ishlayotgan buldozer sxemasi:

a - buldozerning umumiy ko‘rinishi (prizmani shakllantirish); *b* - optimal shaklli surgich; *d* - nooptimal surgich; *e* - surgich o‘lchamlari; 1 - tuproq prizmasi; 2 - surgich; 3 - gidrosilindr; 4 - traktor; 5 - itaruvchi to‘sin; 6 - boshmoq; 7 - o‘q; 8 - tayanch g‘altagi; 9 - kronshteyn; 10 - rama; 11 - xomut; 12 - rama bo‘shlig‘i; 13 - tayanch boshmog‘i.

Shu sababli surish vaqtida prizma hajmini saqlab qolish uchun pichoq tuproqqa h chuqurlikda botirilib yuritiladi:

$$h = V_t / Bl, m, \quad (126)$$

bu yerda, V_t - buldozer surib ketayotgan tuproq prizmasining to'kilib qoladigan qismi; V_t - surilayotgan tuproq prizmasi hajmining 3-6% ni tashkil etadi. B - qamrov kengligi (surgichning eni), m ; l - bosib o'tilgan yo'l, m .

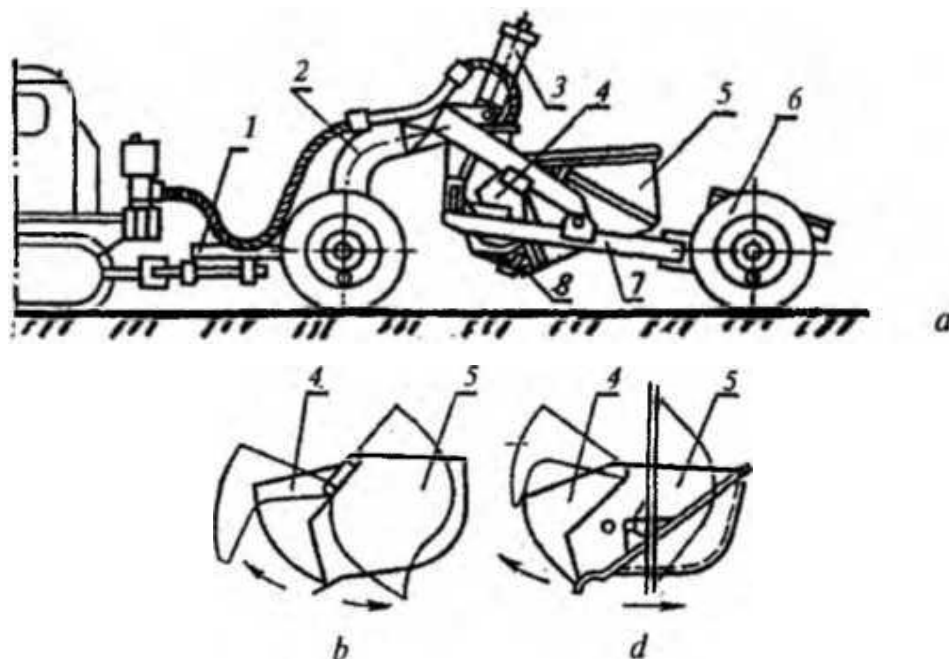
Buldozer ish unumining negizini tashkil qiladigan asosiy ko'rsatkich surilayotgan prizmaning hajmi bo'lib, u surgich o'lchamlari hamda tuproqning xossalari bog'liqdir:

$$V_p = K_n SB \sin \theta = \frac{K_n H^2 B \sin \theta}{2 \operatorname{tg} \varphi}, m^3$$

bu yerda, K_n - surgich oldiga to'plangan tuproqning, u yerga to'planishi mumkin bo'lgan tuproqning maksimal hajmiga nisbati ($K_n = 0,6 - 0,8$); S - surgich oldidagi tuproq prizmasi ko'ndalang kesimining (uchburchakning) maydoni, $S = H^2 / (2 \operatorname{tg} \varphi)$; θ - hujum burchagi (agar surgich o'ng tomonga burilmasa, $\theta = 90^\circ$; φ - tuproqning tabiiy qiyalik (ichki ishqalanish) burchagi ($\varphi = 30-40^\circ$).

Skreperlar tuproq qirindisini o'z cho'michiga to'plab olib, uni 100-8000 m masofagacha olib borish uchun xizmat qiladi. Cho'michining hajmi 3 m³ gacha bo'lsa - kichik, 3-10 m³ bo'lsa - o'rta va 10 m³ dan ortiq bo'lsa - katta hajmli bo'lib hisoblanadi. Agregatlanish usuliga qarab skreperlar tirkalma, yarim tirkalma va o'ziyurar turlarga ajratiladi. Cho'michini tuproqdan bo'shatish usuli bo'yicha erkin, yarim - majburiy va majburiy to'kiladigan turlarga bo'linadi (190 - rasm).

Erkin to'kiladigan cho'michni bo'shatishda uni to'liq to'ntarish talab qilinadi. Bunday cho'michga nam tuproq yopishib qolishi



190 - rasm. Tirkalma skreper va cho'mich turlari:

- a* - skreperning umumiy ko'rinishi; *b* - erkin to'kadigan; *d* - yarim majburlab to'kadigan; *e* - majburlab to'kadigan; 1- tirkagich; 2- xartum; 3 - gidrosilindr; 4 - oldingi to'siq; 5 - cho'mich; 6 - g'ildirak; 7 - ko'taruvchi rama; 8 - pichoq.

mashinadan foydalanishni qiyinlashtiradi. Yarim majburiy to'ki ladigan cho'michning tubi va orqa devori burilib, tuproqning to'kilishiga yordam beradi. Majburiy to'kadigan cho'michning orqa va yon devorlari tubiga nisbatan siljib, yopishqoq tuproqni ham sidirib chiqarib tashlaydi.

Skreperning asosiy qismi bo'lgan cho'mich 5 ning pastki chetidagi pichoq 8 oldingi to'siq 4 ga o'rnatilgan. Gidrosilindr 3, tirkagich 1, g'ildiraklar 6 ham skreperni agregatlashda yordam beradi.

Cho'mich old to'sig'ining qabariqligi mashina harakat yo'nalishi tomonida bo'lsa, cho'mich minimal surilib, tuproqqa to'ladi. Skreper pichog'ini kesish (kovlash) burchagi $\alpha = 25 - 40^\circ$ bo'ladi (qumloq yerlarda kichikroq o'rnatiladi).

To'kiluvchan tuproq cho'mich hajmining 60-80% ni to'ldirsa, yopishqoq tuproq uyumlanishi hisobiga 130% gacha to'ldiradi.

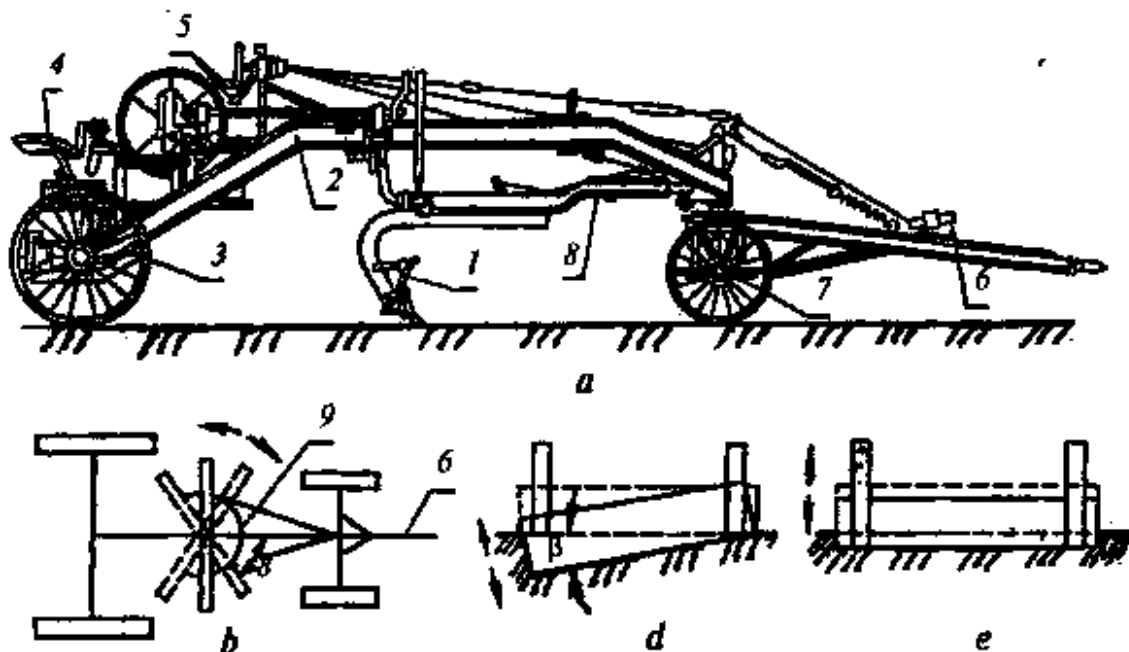
Skreper ishini shartli ravishda 4 qismga ajratish mumkin: cho'michni to'ldirish, tuproqni manzilga yetkazish, to'kish va iziga qaytish. Skreperning ishiga bo'ladigan maksimal qarshilik uning cho'michi to'la boshlaganida sodir bo'ladi, chunki qirib olinayotgan tuproq palaxsasi cho'mich ichidagi tuproqni siqib yuqoriga chiqarishi kerak. Shu sababli skreper cho'michi to'layotganida, ko'pincha, uning orqasidan traktor itaradi. Avvaliga qalinroq palaxsa kesilsa, so'ngra qarshilikni kamaytirish maqsadida, yuqaroq kesilib, motorning zo'riqib o'chib qolmasligiga erishiladi.

Kesilib olinayotgan palaxsa qanchalik qalin bo'lsa, shunchalik cho'mich osonroq to'ladi. Kovlashni boshlashda palaxsaning joiz bo'lgan maksimal qalinligi:

$$\delta_{max} = \frac{(P_t - R_s)}{K_k B_s}, \quad (128)$$

bu yerda, P_t – traktorning maksimal tortish kuchi, N; R_s – skreperni yuksiz holda sudrashga qarshilik kuchi, N; K_k – kovlanayotgan tuproqning solishtirma qarshiligi, N/m²; B_s – skreper pichog'ining qamrov kengligi, m.

Greyder yer yuzasini tekislash maqsadida ishlatiladi. Uning oldingi va orqa g'ildiraklari oralig'i (bazasi) katta bo'lib, ularning o'rtasiga o'rnatilgan surgich tuproqning do'ng joyini kesib olib, chuqurroq joyga yoki yon tomonga sidirib, surib tashlaydi.



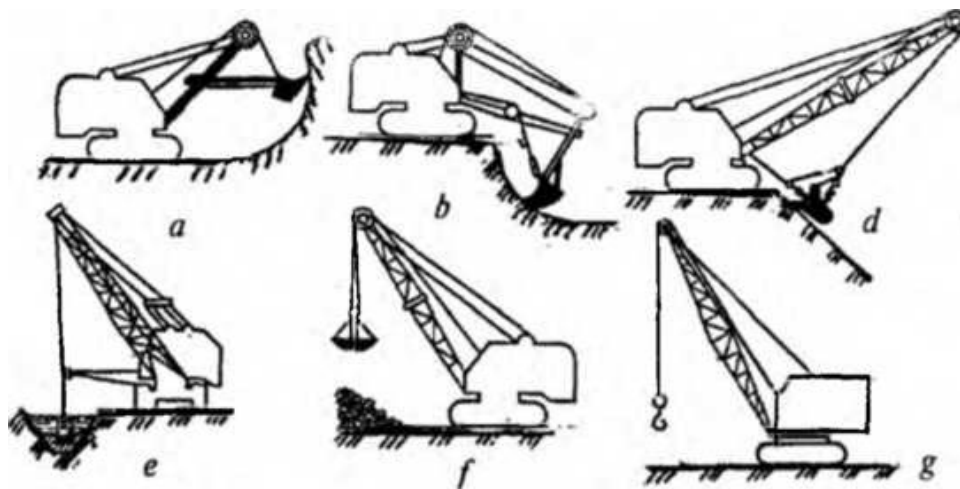
191 - rasm. Tirkalma greyder va uning surgichlarini o‘rnatish sxemasi:
a - greydarning umumiy ko‘rinish; *b* - qamrov burchagini o‘zgartirish; *d* -
 surgichning engashish burchagini o‘zgartirish; *e* - kesib olinayotgan tuproq
 qirindisi qalinligini o‘zgartirish; 1 - surgich; 2 - rama; 3 - orqa g‘ildiraklar; 4 -
 o‘rindiqlik; 5 - boshqaruv richaglari; 6 - tirkagich; 7 - oldingi g‘ildirak; 8 - surgich
 ramasi; 9 - burilish doirasi.

Greyderlar tirkalma, o‘ziyurar, mexanik yoki gidravlik boshqaruvli turlarga bo‘linadi. Greydarning qismlari (191 - rasm): surgich 1, rama 2, surgich ramasi 8, oldingi 7 va orqa 8 g‘ildiraklar, boshqaruv richaglari, tirkagich 6 lardir. Surgich burilish doirasi bo‘ylab 180° gacha burilib (191- *b* rasm), qamrash θ burchagini o‘zgartirish ($\theta = 90^\circ - \phi$), surgich o‘ng tomonini ko‘tarib - tushirish, ya’ni qiyalik burchagi $\beta = 10 - 15^\circ$ oralig‘ida o‘zgartirish (191 - *d* rasm) hamda surgichni o‘z-o‘ziga parallel ko‘tarib - tushirib, tuproq qirindisini qalinligini o‘zgartirish mumkin (191- *e* rasm). Oldingi hamda orqadagi g‘ildiraklarni engashtirib qo‘yib, qiyalikda ishlayotgan greydarni yetarli turg‘unligi ta’minlanadi.

Surgich tig‘ini kesish burchagi $\alpha = 35 - 40^\circ$ orasida o‘rnatilib, qirindini ajratib olishda qarshilikning minimal bo‘lishiga erishiladi.

Ekin ekiladigan yerlarni kapital tekislashda ham greyder yaxshi natijalar beradi. Bunday ishni bajarishda greyderni $\theta = 90^\circ$, $\alpha = 40 - 60^\circ$, $\beta = 0 - 3^\circ$ rejimida ishlatgan ma'qul.

Ekskavatorlar bir va ko'p cho'michli, universal va maxsus,



192 - rasm. **Universal ekskavatorning almashinuvchan qismlari:**
a - to'g'ri cho'mich; b - teskari cho'mich; d - draglayn; e - yonlama draglayn; f - greyfer; g - kran.

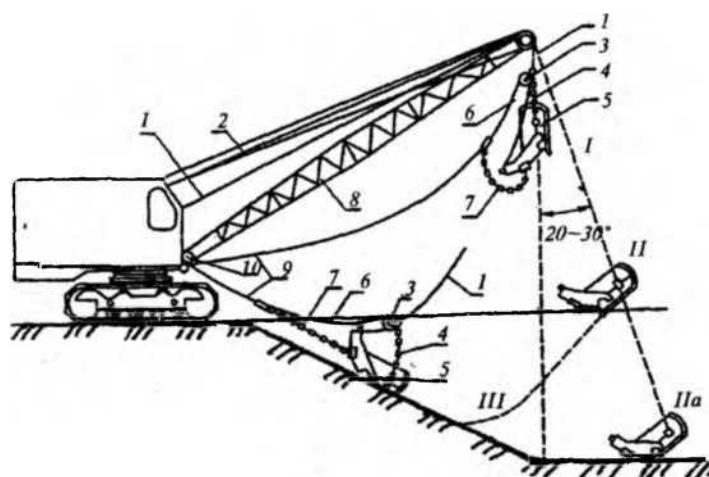
to'liq yoki qisman buriluvchan va boshqa turlarga bo'linadi. Qishloq xo'jaligida bir cho'michli universal ekskavatorlar ishlatiladi. Universal ekskavator bir necha turdagi ishchi qismlar bilan jihozlanadi. Ular to'g'ri cho'mich (192 - a rasm), teskari cho'mich (192- b rasm), draglayn va yonlama draglayn (192 - d, e rasmlar), greyfer (192- f rasm), kran (192- g rasm)dir.

Draglayn osilgan ekskavator quyidagi tuzilishga ega: cho'mich 5, xartum 8, yo'naltiruvchi moslama 10, tros 2 va ular ilingan polisplast; ko'taruvchi 1, tortuvchi 9 va to'kdiruvchi 6 troslar. Draglayn cho'michi 5 xokandoz shakliga ega bo'lib, uning yon jag'lari ham o'tkir yasaladi. Cho'mich zanjir 4 orqali tros 1 ga ilingan (193- rasm) tortuvchi trosni cho'michga har xil balandlikda ulab, uning tuproqqa botish burchagi o'zgartiriladi. To'kdiruvchi tros 6 ning uzunligi shunday

tayinlanganki, tortuvchi tros 9 taranglashganida ko'tarilgan cho'mich to'ntarilib ketmasdan, orqa tomoniga 15-20° ga engashib turishi kerak.

Polispast troslarining uzunligini o'zgartirib, xartumni gorizontga 25-70° burchak ostida o'rnatish mumkin. Yo'naltiruvchi moslama 10 ning ikki g'altagi orasidan tros 9 o'tkazilgan bo'lib, tortuvchi tros 9 ni o'rovchi barabanga to'g'rilab yo'naltiradi.

Draglayn ma'lum ketma - ketlikda quyidagi jarayonlarni bajaradi: tuproqni kesib cho'michni to'ldirish, tuproqqa to'lgan cho'michni ko'tarish, tuproqni kerakli joyga to'kish uchun butun platformani burish, tuproqni to'kish, platformani oldingi joyiga qaytarish, cho'michni tuproq oladigan joyga tushirish.



193- rasm. Draglaynli ekskavatorning sxemasi:

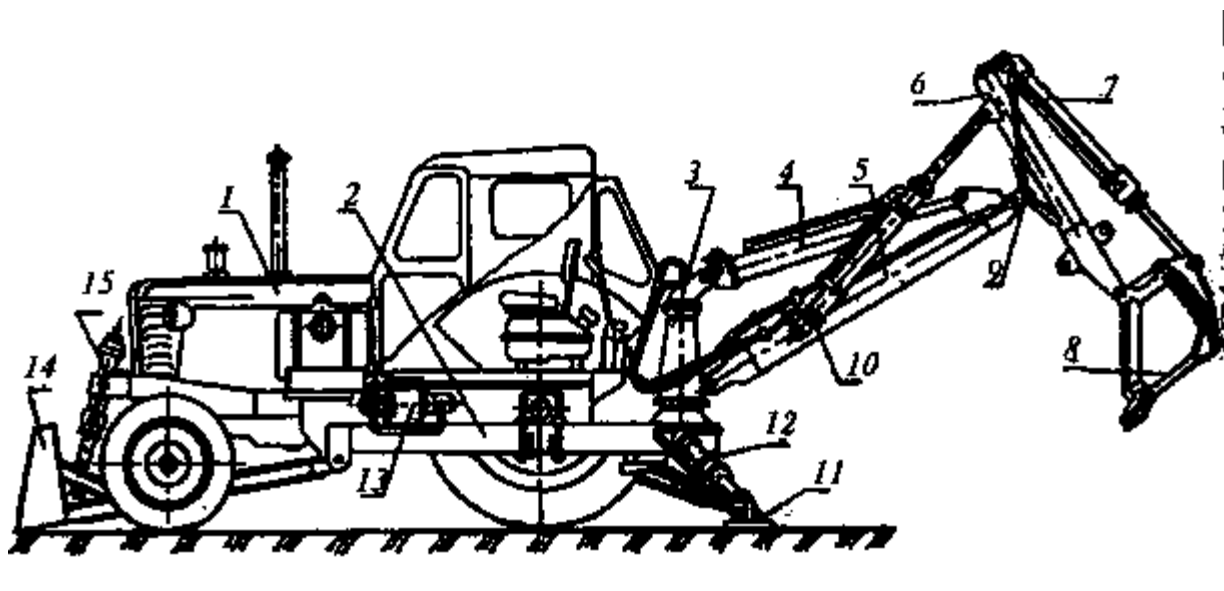
I- cho'michning boshlang'ich holati; II va II a - cho'michning kovlanadigan joy boshidagi va oxiridagi holati; III - kovlash jarayoni; 1 - ko'taruvchi tros; 2 - polispast troslari (xartumni ko'taruvchi); 3 - to'kish bloki; 4 - ko'taruvchi zanjir; 5 - cho'mich; 6 - to'kuvchi tros; 7 - tortuvchi zanjir; 8 - xartum; 9 - tortuvchi tros; 10 - yo'naltiruvchi moslama.

Agar ko'taruvchi tros 1 salqi qilinsa, cho'mich o'z og'irligining ta'sirida 1-holatdan pastga, kovlanadigan joyga tushadi, tuproqqa tishlari bilan botadi, tortuvchi tros cho'michni to'lgunicha tortadi. To'lgan cho'michni ko'tarayotib

platforma tuproq to'kiladigan joygacha buriladi. Tortuvchi tros salqi qilinadi, cho'mich o'z og'irligi bilan pastga qarab burilib, tuprog'ini to'kadi. Cho'mich yana 1- holatni egallaydi.

Teskari cho'mich qisman buriluvchan g'ildirakli gidravlik ekskavatorning asosiy qismidir. Bunday ekskavator **g'ildirakli traktor bazasida** tayyorlangan bo'lib, qishloq xo'jaligida ko'p ishlatiladi. Ekskavatorning asosiy qismlari: rama 2, buriluvchan platforma, xartum 5, dastak 6, cho'mich 8, nasos 13, gidrosilindrlar 4, 1, 10 va 12, tayanch boshmoqlar 11 dir. Buriluvchan platforma cho'michni 160° ga burilishini ta'minlaydi (194 - rasm).

Kerakli vaziyatda teskari cho'mich to'g'ri cho'michga aylantirilishi mumkin. Bunday ekskavatorlar almashuvchan greyferli cho'mich, kran yuk ko'targich, somon ortish uchun xaskashli cho'mich va boshqa ishchi qismlar bilan jihozlanadi. Bundan tashqari, buldozer surgichi bilan ham jihozlanadi.



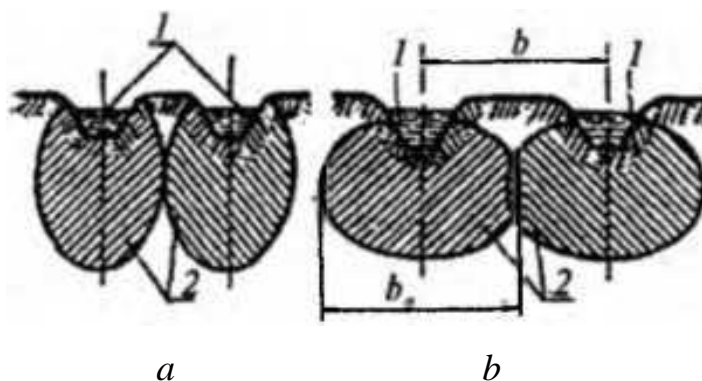
194- rasm. G'ildirakli traktor bazasidagi gidravlik ekskavator sxemasi: 1 - traktor; 2 - rama; 3 - buriluvchi platforma; 4, 7, 10 va 12 - gidrosilindrlar; 5 - xartum; 6 - dastak; 8 - cho'mich; 9 - sharnir; tayanch boshmoqlar; 13 - nasos; 14 - buldozer surgichi; 15 - buldozer surgichining gidrosilindri.

3 - §. Dalani sug'orishga tayyorlash mashinalari

Sug'orish usullarini uch turga bo'lish mumkin: **yuzalatib, yomg'irlatib** va **tuproq ostidan**. Yuzalatib sug'orishda yer yuzasidagi ariqchalar bo'ylab oqayotgan suv tuproqqa shimiladi. Yomg'irlatishda suv maxsus mashinalar yordamida tomchilarga parchalanib, yerga sepiladi. Tuproq tagidan sug'orish uchun turli naychalar yerga ko'milib, ulardagi teshiklardan bosim ostida chiqqan suv namlik hosil qilib, ekin ildizlariga yetib boradi. Bu usullar orasida keng tarqalgani yuzalatib sug'orishdir.

Jo'yak bo'ylab oqayotgan suvning shimilish jarayoni tuproqning tarkibiga bog'liq. Yengil tuproqqa suv pastga cho'zilgan ellipsga o'xshab (195- *a* rasm) shimilsa, og'ir tuproqda yoniga kengaygan ellips ko'rinishida (195- *b* rasm) bo'ladi. Sug'orish jo'yaklarining oralig'i b ni tayinlashda, 195- rasmdagi epyuralar asosida, $b < b_0$ qilib qabul qilinadi.

Sug'orish shoxobchalariga daladan tashqari joylashgan kanallar va ariqlar, dala ichidagi o'qariq, ariqcha va jo'yaklar kiradi.



195- rasm. Jo'yakdagi suvning shimilishi:

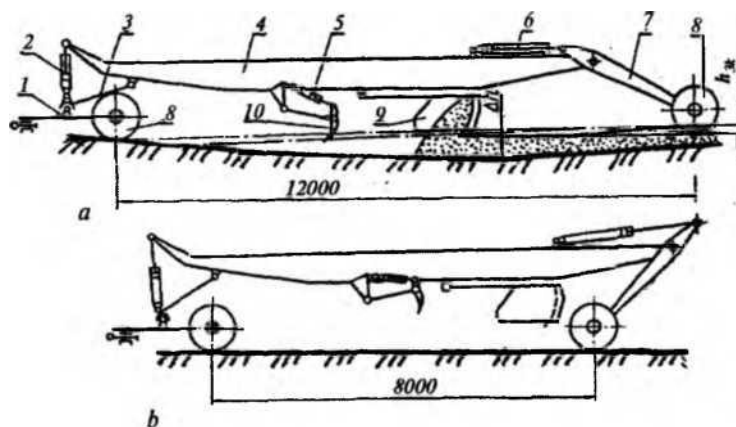
a - yengil tuproqda; *b* - og'ir tuproqda.

Yuzalatib sug'oriladigan yerlar yaxshi tekislangan bo'lishi kerak. Shu sababli sug'orilib ekiladigan yerlar har yili urug' ekishdan oldin joriy tekislanib, bir necha yildan keyin esa kapital tekislanadi. Shu maqsadda, turli molalar, uzun bazali tekislagichlar, ariq kovlagich-ko'mgichlar ishlatiladi.

Tekislagichlar dalani kapital va joriy tekislash maqsadida ishlatiladi. Kapital tekislashda greyder, skreper va buldozerlardan, joriy tekislashda - uzun bazali

tekislagich, greydersimon tekislagich, universal o'qariq kovlagich - ko'mgichlardan foydalaniladi.

Uzun bazali tekislagich (196 - rasm) sug'oriladigan yerlarni tekislash uchun xizmat qiladi. Uning asosiy qismlari: tubsiz cho'mich 9, yumshatgich 10, rama 4, g'ildirak 8 lar, gidrosilindr



196- rasm. Uzun bazali tekislagich:

a - ish holati; *b* - transport holati; 1 - tirkagich;

2, 5 va 6 - gidrosilindrlar; 3 - tortqi; 4 - rama; 7 - ustun; 8 - g'ildiraklar; 9 - tubsiz cho'mich; 10 - yumshatgich.

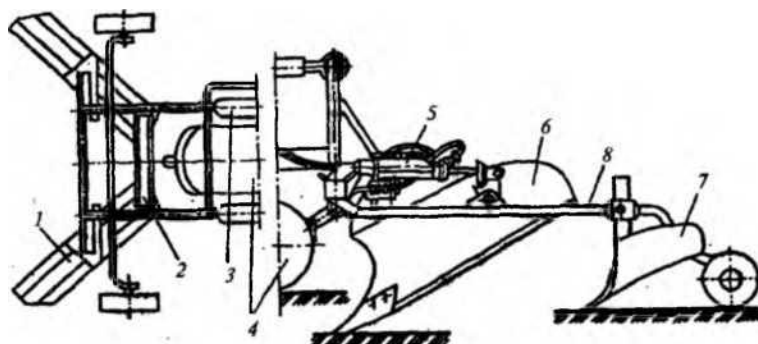
2, 5 va 6 lar. Cho'mich 9 tubsiz bo'lib, surgich, almashuvchan pichoq va ikkita yon qanotlardan iborat. Yumshatgich 10 ning tishlariga saqlagich o'rnatilgan. Mashinaning bazasi (old va orqa g'ildiraklari orasi) 12 m bo'lganligi sababli, u do'ngchalarni yaxshi sezadi. Ramaning deyarli o'rtasida bo'lgan cho'mich vertikal yo'nalishda kam siljishi sababli, deyarli bir sathda yuradi. Yumshatgich 10 yumshatgan do'ngcha tuprog'ini cho'mich kesib olib, chuqur joylarga borib to'kadi.

Sug'oriladigan yerni uzun bazali tekislagich bilan kapital tekislagandan so'nggina ekin ekishga tayyor deb hisoblash kerak.

Ramaning old qismi gidrosilindr 2 va tortqi 3 orqali tortqich 1 bilan, orqa qismi esa N shaklidagi ustun 7 bilan gidrosilindr va 6 yordamida ulangan. Gidrosilindrlar yordamida rama transport holatiga ko'tarilsa, orqa g'ildiraklar ustun 7 bilan birgalikda oldi tomonga burilib, mashina bazasini 8 metrgacha qisqartirib, uni ixcham qiladi.

Ag'dargichli ariq kovlagich o'ng va chap tomonga tuproqni ag'daradigan, bir - biriga teng bo'lgan ikki korpusdan tuzilgan ariq olgich 6 va o'qariq kovlagich 7 dan iboratdir. Tayanch qismi g'ildirak yoki chang'i ko'rinishida bo'ladi. 197 - rasmdagi sxemada ko'rsatilgan ariq kovlagich sug'orishdan oldin o'qariq ham olib ketadi. Mashinaning ishchi qismlariga qo'sh ag'dargichli ariq kovlagich, ariq ko'mgich va ikkita o'qariq olgichlar kiradi.

Mashinaning ariq oluvchi qismi chopiq traktorining orqasiga, ariqni tekislaydigan ko'mgichini traktorning oldiga o'rnatib ishlatiladi. Olinadigan ariq chuqurligi vintli tortqichlar bilan sozlanadi. Ramaga ko'ndalang qo'yilgan brusga gryadil 8 lar o'rnatilib, ularga o'qariq olgich biriktiriladi. Gryadilning orqa qismi g'ildirakka tayanib turadi. O'qariq olgich ko'ndalang brus bo'yicha siljutilib, ariq bilan o'qariq orasidagi masofa 110 sm gacha o'zgartiriladi. O'qariqlarni ariqni kovlash bilan bir vaqtda yoki alohida olish mumkin.



197- rasm. Ariqkovlagich - tekislagich:

1 - tekislagich; 2 - yoyish taxtasi; 3 va 5 - gidrosilindrlar; 4 - traktor; 6 - qo'sh ag'dargichli ariq olgich; 7 - o'qariq olgich; 8 - gryadil.

Ko'mgich ikkita, bir - biriga teskari qaratilib o'rnatilgan surgichlardan va ularning o'rtasiga mahkamlangan yoyish taxtasidan iborat. Ko'mgichni traktorga

nisbatan oʻrnatish balandligi vintlar hamda koʻtarib - tushirish esa gidrosilindr 3 yordamida bajariladi. Koʻmgich surgichlarini buldozer surgichidek oʻrnatib foydalanish mumkin.

Universal ariq kovlagich - koʻmgich ariq kovlash, uni koʻmish, uvatni yasash va uni tekislash, urugʻ ekishdan oldin yerni tekislash va tuproqni chizellash kabi ishlarni bajara oladi. Ishchi qismlar toʻplami uch variantda tayyorlanadi.

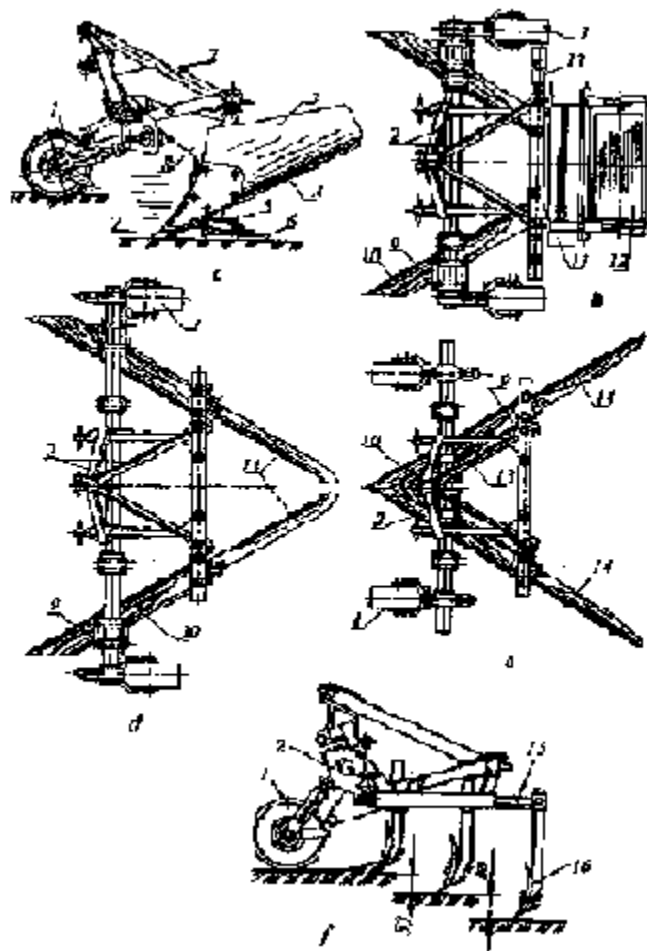
Bu mashina (198 - rasm) universal rama 3 ga ega boʻlib, bajariladigan ishga qarab, unga yuqoridagi ishchi qismlarning tegishlisi oʻrnatiladi. Ishchi qismlarning tuproqqa ishlov berish chuqurligi ikkita tayanch gʻildirak yordamida sozlanadi.

Gʻildiraklarning balandligi tishli sektor 2 dagi stopor yordamida belgilanadi. Har bir gʻildirak rama uzaytirgichi 10 ga nisbatan uchta holatda oʻrnatilishi mumkin.

Ariq kovlagich ish vaqtida changʻi 5 ga tiralib yuradi. Ariq chuqurligi 30 sm kovlansa, tubining kengligi 50 sm qilinadi, agar chuqurligi 25 sm kovlansa, tubining kengligi 30 sm boʻlishi mumkin. Ariqning yuqoridagi oʻlchamlarini taʼminlash uchun kovlagichga tegishli pichoq va lemex oʻrnatiladi.

Ariqni koʻmish uchun rama uzaytirgich 10 hamda orqa balkaga surgich 7 larni keng tomoni oldinga qaratib oʻrnatiladi (198 - b rasm). Surgich 7 larning oxiriga, harakat yoʻnalishiga perpendikulyar qilib silliqlovchi taxta 8 va zichlovchi gʻaltak 9 oʻrnatiladi. Surgichlarning boshini bir - biriga 210; 250 yoki 280 sm qilib qoʻyish mumkin.

Tuproqni uvat koʻrinishida uyumlash uchun (198- d rasm), surgich 7 lar ariq koʻmishdagidek oʻrnatiladi. Surgichlarga uzaytirgich 12 lar biriktiriladi, taxta 8 va gʻaltak 9 qoʻyilmaydi. Surgich uchlarining oraligʻi maksimal, yaʼni 280 sm qilib qoʻyiladi. Agregat ilgari lab yurganida, 12-20 sm chuqurlikdagi tuproqni surgichlar orqaga siljitib, balandligi 40 sm, asosining kengligi 90 sm boʻlgan uvatni yuzaga keltiradi.



198- rasm. Universal ariq kovlagich - ko‘mgich:

a - ariq kovlagich; *b* - ko‘mgich; *d* - pol olgich; *e* - pol tekislagich; *f* – chizel - kultivator; *1* - tayanch g‘ildiraklar; *2* - tishli sektor universal rama; *4* - ariq kovlovchi ishchi qism; *5* - tayanch chang‘i; *6* - lemex; *7*- ko‘mgich surgichi; *8* - silliqlovchi taxta; *9* - zichlovchi g‘altak; *10* -brus uzaytirgichi; *11* - pol olgich surgichlari; *12* - pol shakllantirgich uzaytirgichi; *13* - pol tekislovchi ishchi qism; *14* - uzaytirgich; *15*-chizel-kultivator ramasi; *16* - yumshatuvchi tish.

Uvatni tekislash uchun (198 - *e* rasm) surgich uzaytirgichining joyi almashtiriladi, surgichlarning boshini birlashtirib birlashtiriladi.

Chizel - kultivator variantida (198- *f* rasm) tishlar 12-25 sm chuqurlikda pog‘onalab o‘rnatiladi. Ramada tishlar “shaxmat” tartibida joylashtiriladi. Chizelning qamrov kengligi 3 m.

4 - §. Sug'orish mashinalari

Dehqonchilikda *ochiq* yoki *yopiq* sug'orish shoxobchalaridan foydalaniladi. Yopiq sug'orish shoxobchadan sug'oriladigan yerga suvni bosim ostida quvurlar orqali keltiriladi va yomg'irlatish mashinalariga yuborib, uni tomchilarga parchalab, dala yuzasiga sepiladi. Ochiq sug'orish shoxobchasidan esa suv ariqlardan dala chetiga o'zi oqib keladi. Undan dalani ariqcha va jo'yaklar yordamida yoki mashinalar bilan sug'orish mumkin.

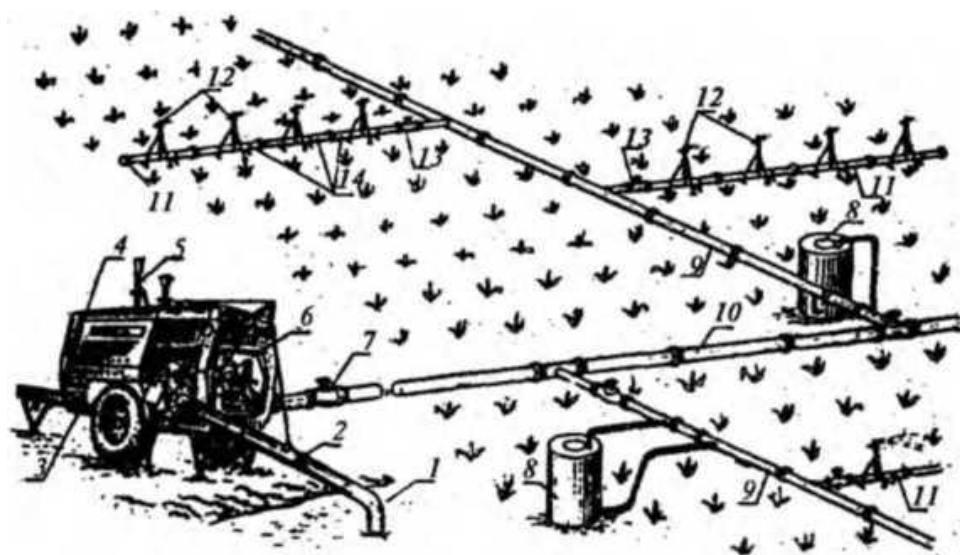
Yomg'irlatib sog'orishda tomchilar diametri 1-2 mm dan oshmasligi lozim, chunki yirik zarrachalar ekinga mexanik zarar keltirishi, tuproqni zichlashi, suv tuproqqa shimilib ulgurmasdan, ko'lmak hosil qilishi mumkin. Yomg'irlatish jadalligi, tuproqning suvni shimib olish xususiyatiga bog'liq. Qumloq yerlarda yomg'irlatish jadalligi 0,5-0,8 mm/min, o'rta tuproq uchun 0,2-0,3 mm/min, og'ir tuproq uchun 0,1-0,2 mm/min dan oshmasligi kerak, aks holda suv ko'lmaklanib qoladi.

Yomg'irlatib sug'orish uchun har xil turdagi tizimlardan foydalaniladi. Har qanday yomg'irlatish tizimi nasos stansiyasi, quvurlar, gidrooziqlantirgich, suvni dala bo'ylab taqsimlash tuzilmalaridan iboratdir. Ulardan eng soddasining sxemasi 199 - rasmda ko'rsatilgan.

Nasos stansiyasi 3 suvni manba 1 dan so'rib olib, magistral quvur 10 ga uzatadi. U qo'zg'almas yoki ish vaqtida ma'lum tezlik bilan harakatlanib turadi. Nasos stansiyalari past bosimli (0,25 MPa), o'rta (0,25-0,50 MPa) va yuqori bosimli (0,5 MPa dan ortiqroq) turlarga bo'linadi. Hidrooziqlantirgich yordamida sepilayotgan suvga o'g'it aralashtirilishi ham mumkin.

Suvni yuzalatib sug'orishda sifonlardan keng foydalaniladi. Sifon egri naycha bo'lib, u plastmassadan yasaladi. Uning teshigi 20, 25, 32, 40 va 50 mm bo'lishi sababli, sug'orilayotgan dala sharoitida kerakli suv miqdorini ta'minlaydigani tanlab olinadi. Sifondan foydalanilsa, jo'yakka beriladigan suvning miqdori o'zgarmas bo'ladi.

O‘qariq o‘rniga uzunligi 100- 120 m keladigan plastmassa quvurlar bir - biriga ulanib, quvurdagi teshiklardan suvni jo‘yaklarga yetkazish mumkin. Bunday quvurlar 0,04-0,06 MPa bosim ostida ishlaydi. Quvurdagi teshiklar orasi sug‘orilayotgan daladagi qator oralig‘iga moslanadi. Ish tugaganidan so‘ng, quvurni barabanga o‘rab qo‘yiladi. Bunday tartibda ishlaydigan traktorga osilgan mashinaning sxemasi 184 - rasmda ko‘rsatilgan. Uning qismlari: nasos 7, reduktor 6, so‘ruvchi 8 va haydovchi 9 quvurlar, egiluvchan quvur 10 lardir. So‘ruvchi quvur 8 ning uchiga filtr kiydiriladi. Haydovchi quvurga suvni teskari tomonga oqmasligi uchun klapan o‘rnatilgan. Traktorning tutun chiqaruvchi mo‘risi so‘ruvchi quvur bilan ejektor orqali ulangan.



199 - rasm. Yig‘ishtiriladigan quvurli yomg‘irlatgichning sxemasi:

1 - suv manbayi; 2 - so‘ruvchi quvur; 3 - nasos stansiyasi; 4 - motor;
5 - ejektor; 6 - nasos; 7 - berkitish moslamasi; 8 - gidroziqlantirgich; 9 -
taqsimlovchi quvurlar; 10 - magistral quvuri; 11 - ishchi quvur; 12 - yomg‘irlatish
apparati; 13 - gidrant.

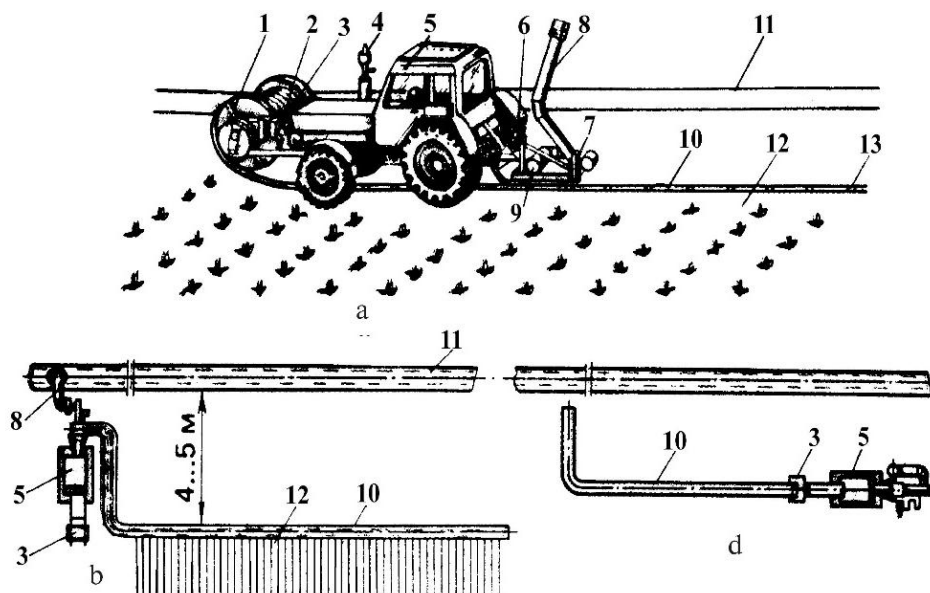
Traktor lonjeroniga o‘rnatilgan ramada baraban - konteyner 3, chig‘iriq 1 va ishga tushirish mexanizmi joylashgan. Trosni chig‘iriq 1 o‘ziga o‘rab, baraban 3

ni aylantiradi va egiluvchan quvurni unga o'raydi. Harakat gidromotor 2 dan olinadi. Har birining uzunligi 120 m, diametri 350 mm bo'lgan 4 ta quvur bitta mashinaga o'rnatiladi. Quvurda har 60 yoki 90 sm oraliqdagi teshiklardan sekundiga 0,2 dan 2,0 litrgacha suv chiqadi.

Mazkur mashinaning ish jarayoni uchta operatsiyadan iboratdir: egiluvchan quvurni yoyish (200-a rasm); sug'orish (200-b rasm) va quvurni yig'ishtirib olish (200-d rasm). Nasos stansiyasini ishga tushirish uchun teskari klapan bilan haydovchi quvur mutlaq yopiladi va ejektor 4 ishga tushiriladi. Traktor motoridan yonib chiqqan gazning katta tezligi ta'sirida ejektor ariqdan suvni so'rib, so'ruvchi quvur va nasosning ichki bo'shlig'ini to'ldiradi, keyin ejektor o'chirilib, nasos ishga qo'shiladi. Suv sarfi sekundiga 150-200 litrga yetadi, bosimi 0,04-0,05 MPa, qamrov kengligi 300 m.

Sug'orish tugagandan so'ng, traktor dala chetida turib, tros bilan quvurlarni tortib oladi va uni barabanga o'raydi.

Yomg'irlatish mashinasining apparati suvni bevosita tomchilarga aylantiradigan ishchi qismidir. Hosil qilingan suv favvorasining otilish masofasiga qarab, apparatlar yaqin separ (ta'sir radiusi 5-8 m), o'rta separ (ta'sir radiusi 35 m gacha) kabi va uzoq separ (ta'sir radiusi 35 m dan ortiqroq) kabi turlarga bo'linadi. Hosil qilingan tomchilar oqimi shakliga qarab, yakka favvorali va ko'p favvorali bo'lishi mumkin. Apparatning asosiy qismi uchlikdir.



200-rasm. Quvurli sug'orish mashinasi ish jarayonining sxemasi:

- a* –quvurlarni yoyish; *b*–sug'orish; *d*–quvurlarni yig'ishtirish; *1*–chig'iriq;
2–gidromotor; *3*–baraban; *4*–ejektor; *5*–traktor; *6*–reduktor; *7*–nasos;
8–so'ruvchi quvur; *9*–haydovchi quvur; *10*–egiluvchan quvur; *11*–ariq;
12–jo'yaklar; *13*–suv chiqadigan teshik.

Ko'p favvorali apparatda uchliklar suvdan yelpig'ichsimon oqim yasaydilar. Ularga deflektorli, tirqishsimon va markazdan qochirma uchliklar kiradi.

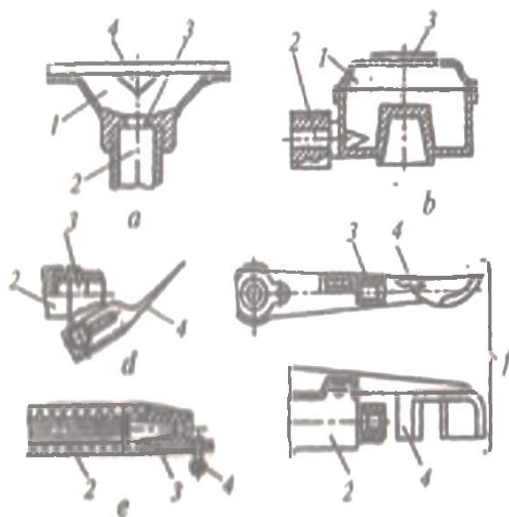
Deflektorli uchlik (201- *a* rasm) uzun qanotli mashinalarda ishlatiladi. Suv otilib chiqadigan jo'mrak o'qining ro'parasiga konussimon deflektor o'rnatilgan. Unga urilgan favvora yoyilib, tarnovsimon plyonkaga aylanib, keyingi tarqalishida tomchilarga bo'linadi. Yuqoriga yoki pastga qaratilib o'rnatiladi.

Tirqishli uchlik suvni bir tomonga purkaydi (oddiy po'lat quvurcha pachoqlanib, tor tirqishni tashkil qiladi).

Markazdan qochirma uchlik (201- *b* rasm) da suv girdoblash kamerasiga urinma yo'nalishida katta tezlikda kirib boradi. Suv kamera qalpog'ining o'rtasidagi teshikdan chiqayotganida, kuchli aylanma harakatga kelib, konussimon parda ko'rinishida tomchilarga parchalanadi.

Favvorasimon apparatdan chiqayotgan suv bir nechta assimetrik

favvorachalarga ajralib, aylanma harakatda bo‘ladi. Bunday apparat qo‘zg‘almas korpus (201- *e, f* rasmlar), aylanuvchan jo‘mrak, parchalagich hamda jo‘mrakni burovchi moslamadan iboratdir (201- *f* rasm). Favvorasimon apparatdan suv katta (30 m/s gacha) tezlik bilan otilib chiqadi va havoning qarshiligi ta‘sirida tomchilarga ajraladi.



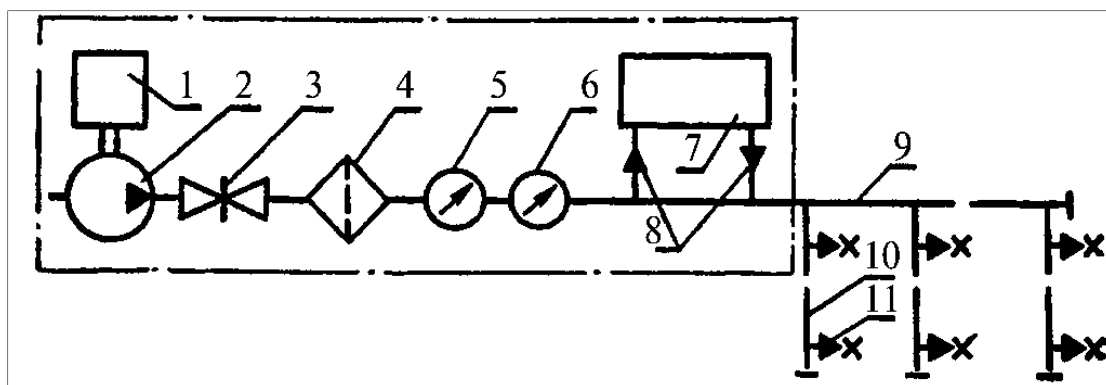
201- rasm. Yomg‘irlatish apparatining qismlari:

a - deflektorli uchlik; *b*- markazdan qochirma uchlik; *d*- kuraksimon parchalagich; *e*- parchalagich vinti; *f*- tebranuvchan obkash; *1*- korpus; *2* - otish jo‘mragi; *3* - soplo; *4*- parchalagich.

Tomchilatib sug‘orishda suvni, bevosita har bir o‘simlikning ildizi joylashgan joyga yetkazib berilishi nazarda tutiladi. Tomchilatib sug‘orish tizimiga maxsus hovuzlarda tindirilgan suvni so‘rib oluvchi nasos 2 ni aylantiradigan elektromotor (202- rasm), suv berkitgich 3, filtr 4, suv o‘lchagich 5, manometr 6, suvga mineral o‘g‘itni aralashtiruvchi oziqlantirgich 7, injektor 8, magistral quvur 9, taqsimlovchi naychalar 10, tomchilatgich 11 lar kiradi.

Tomchilatib sug‘orish tizimidagi bosim 0,07-0,28 MPa bo‘lib, arzon naychalardan foydalanish mumkin. Tomchilatgichning konstruksiyasi shunday qilinganki, suv bosimining sezilarli o‘zgarishiga qaramasdan bir xil me‘yordagi (1,2 l/soat) suvni tomizadi, undan tashqari, suvdagi mikroaralashmalar deyarli tiqilib qolmaydi. Hamma quvur va naychalar qora rangli plastmassadan

tayyorlanadi, chunki shu tadbir bilan ularning ichidagi mikroo'simliklar rivojlanishini oldi olinadi. Taqsimlovchi naychalar orasi ekin ekilgan usulga (paxtachilikda 60 yoki 90 sm, bog'dorchilikda daraxtlar qator oralig'iga), naychalardagi tomchilatgichlar oralig'i (paxtachilikda 0,5 m) sharoitga bog'liqdir.



202-rasm. Tomchilatib sug'orish tizimining sxemasi:

1—elektromotor; 2—nasos; 3—suv berkitkich; 4—filtrlar; 5—suv o'lchagich; 6—manometr; 7—oziqlantirgich; 8—injektor; 9—magistral quvur; 10—taqsimlovchi naychalar; 11—tomchilatkich.

Kerakli vaqt davomida uzluksiz tomchilab turgan suv, tuproqning 1 m chuqurlikdagi va diametri 1-2,5 m bo'lgan qismida optimal namlikni saqlab turadi. Bevosita ekin ildizi tarqalmagan yerdagi tuproq quruq holatida qolaveradi. Shu sababli tomchilatib sug'orishda suv sarfi 2-4 marotaba kamayishi mumkin. Bundan tashqari, tomchilatib sug'orishda, dalalarni tekislash talab qilinmaydi. Natijada ekin hosildorligi ortib, mahsulot tannarxi kamayadi.

Tomchilatib sug'orib ekin ekishda dalani tekislash talab qilinmaydi, kerakli o'g'it va kasalliklarga qarshi dorilarni suvda eritib berish samarali bo'ladi.

Tizim quyidagi tartibda ishlaydi. Tomchilatgichlar tiqilib qolmasligi uchun suvni tozalashga katta ahamiyat beriladi. Shu sababli suvni nasosga berishdan

oldin uni deyarli katta hovuzda yaxshilab tindiriladi. Nasos haydayotgan suv bir necha marta mayda qum solingan filtdan o'tkaziladi. Magistraldagi suv sarfi va bosimi tegishli asboblarda yordamida kuzatilib turiladi. Suvga mineral o'g'it va eritilgan mikroelementlar, kerak bo'lsa, gerbitsid qo'shib, tomchilar orqali ekin rivojlanishi uchun optimal sharoit yaratilib, hosildorlikni oshirish mumkin. Bunday sug'orish maxsus kompyuter tizimi yordamida ekinni obdon chanqagan paytini aniqlab, so'ngra amalga oshiriladi.

Namunaviy test savollari

1. Buldozer surgichining shakli qanday talabga javob berishi kerak?
2. Qanday sababga ko'ra tuproq prizmasini surib ketayotganida buldozer surgichining pichog'i pastki tuproqdan qirindi ajratib oladigandek o'rnatiladi?
3. Qanday sharoitda yerni buldozer, skreper yoki greyder bilan tekislash tanlanadi?
4. Qanday sharoitda draglaynli yoki cho'michli ekskavatoridan foydalanish ma'qul bo'ladi?
5. Sug'oriladigan yerni qanday ko'rsatkichi tufayli uzun bazali tekislagich yordamida tekislash to'g'ri bo'ladi?
6. Suvning tuproqqa shimilish epyurasi qanday ishda e'tiborga olinadi?
7. Yomg'ir latib sug'orishning ijobiy va salbiy tomonlarini izohlang.
8. Tomchilatib sug'orish tizimi vositalarini izohlang.
9. Tomchilatib sug'orishning afzalliklarini izohlang.
10. Yomg'ir latib sug'orishning qanday turlari mavjud?
11. Yomg'ir jadalligi qanday aniqlanadi?

VII BOB. YEM-XASHAK YIG'ISHTIRISH MASHINALARI

1-§. Yem-xashak yig'ishtirish texnologiyalari

Tabiiy o'tlar, beda, boshqa madaniylashtirilgan o'simlik poyalari o'rib, quritilgandan so'ng hosil bo'ladigan mahsulotdan yem- xashak sifatida chorvachilikda foydalaniladi. Chorvachilikda makkajo'xori, raps, kungaboqar va boshqa shirali ekinlardan tayyorlangan silos to'yimli ozuqa sifatida ishlatiladi.

Yem-xashak yig'ishtirishda quyidagi texnologiyalar mavjud:

— Pichanni yoyilgan holda yig'ishtirish texnologiyasi o'tlarni o'rish (ba'zan, o'rib-ezish), dalada tabiiy holda quritish, quritilayotgan pichanni titish, ag'darish, xaskashlab to'plash, uyumlash va saqlashga qo'yishni o'z ichiga oladi. Pichanni o'ta quritib yubormaslik muhim ahamiyatga egadir.

— Pichanni presslab yig'ishtirish texnologiyasida o'rish (ba'zan, ezish), titish, uyumlash, uni ag'darish, yig'ishtirib presslash va transportlash kabi ishlar bajariladi. Bu texnologiyada ob-havo va mexanik ta'sirining salbiy natijasi keskin kamayadi, pichan tabiiy sifatini pasaytirmasdan saqlanadi, isrofgarchilik va tannarx kamayadi.

— Pichanni maydalab yig'ishtirish texnologiyasida o't-o'lanni o'rib-ezib, quritish, titish, xaskashlab to'plash, ag'darish, terib olish va 3-5 sm uzunlikda maydalash, uni transportlash va qo'shimcha quritish bajariladi.

Senaj tayyorlash texnologiyasida o't o'rib eziladi, dalada qisman quritilib, namligi 50-55% gacha kamayganida, 20-30 sm uzunlikda maydalanadi va senaj minorasi yoki transheyaga solinadi, zichlanadi va germetik yopiladi.

Pichan uni tayyorlash texnologiyasida o't o'riladi, eziladi, titiladi, uyumlarni to'plash, maydalash, transportlash, sun'iy quritib, servitaminli un yoki granular olinadi.

Silos tayyorlash texnologiyasida o't o'rib maydalanadi, yuklanadi, silos minoralari yoki transheyalariga solinadi, tuzlanadi, zichlanadi va tuproq bilan ko'miladi.

Yem-xashak tayyorlash texnologiyasini, mahalliy sharoitida o‘stiriladigan ozuqabob ekinning foydali moddalari ko‘proq saqlab qolish maqsadida tanlash lozim.

Yem-xashak yig‘ishtirishga qo‘yiladigan asosiy talab - **hosilni kamroq nobud bo‘lishini ta‘minlashdir**. Uning turiga qarab, tarkibiga qo‘yiladigan talablar ham turlicha bo‘ladi: protein miqdori pichanda kamida 8%, har bir kilogramm ozuqada protein 15 mg bo‘lishi kerak. Kletchatka miqdori 30% dan oshmasligi kerak. Senajning 40-60% qismi quruq modda, karotin miqdori kamida 40 mg/kg, protein esa 13-15% bo‘lishi talab qilinadi. O‘simlik va uning tarkibida 12-18% protein va 250 mg/kg karotin bo‘lishi kerak.

Yem-xashak to‘yimli bo‘lishi uchun uni qulay agrotexnik muddatlarda mahalliy sharoitga mos texnologiya bo‘yicha qisqa vaqt ichida yig‘ishtirib olish kerak. Pichanbop o‘simliklarni gullayotgan vaqtida o‘rib olish va quritganda ularni gulini to‘liqroq saqlab qolish kerak. Senaj uchun o‘simlik gullashidan oldin o‘rilgani ma‘qul. Makkajo‘xorini silos uchun so‘tasidagi don namligil 70-75% gacha kamayganida o‘rilgani ma‘qul.

O‘rilib, quritilayotgan o‘t namligi 50-60% gacha kamayganida titishni, namligi 18% dan kamayganidan so‘ng esa xaskashlab to‘plashni boshlash mumkin.

Pichanni yig‘ishtirib olishda o‘rilgan qismining nobud bo‘lishi 5% dan, uyumlangan pichanni presslab yig‘ishtirishda 2% dan, yuklab-transportlashda esa 2% dan oshmasligi kerak. Jami nobudgarchilik 8% dan oshib ketishiga yo‘l qo‘ymaslik kerak.

Yem-xashakni tayyorlashda pichano‘rgich, pichano‘rgich-ezgich, xaskash, presslab yig‘ishtirgich, pichano‘rgich-maydalagich, silos kombaynlari ishlatiladi.

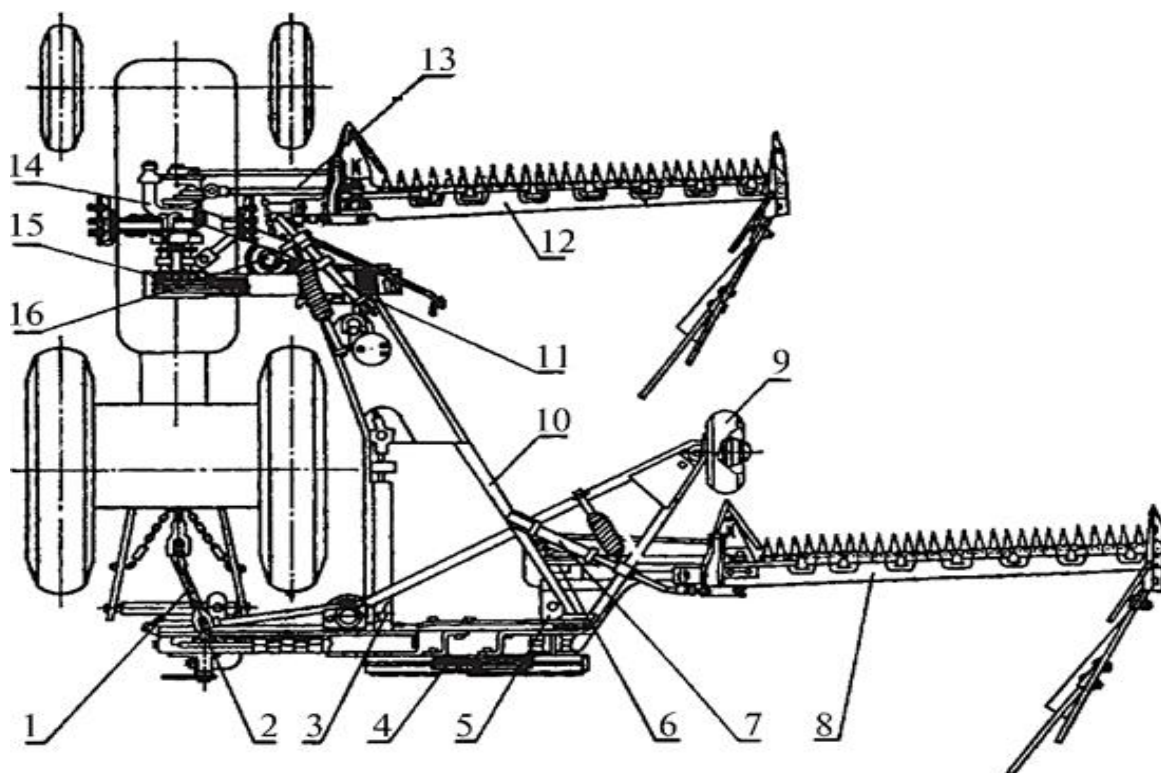
2-§. Pichano‘rgichlar

Pichano‘rgichlar traktor bilan agregatlanishiga qarab tirkalma, osma va yarimosma; o‘rish apparatining turiga qarab segment-barmoqli yoki rotorli; o‘rish

apparating soniga qarab bir, ikki yoki uch brush; o'rilayotgan poyalarga ta'siriga ko'ra ezuvchi, maydalovchi turlarga bo'linadi.

Qo'sh brusli yarimosma pichano'rgich traktorning o'ng tomoniga o'rnatiladi (203- rasm). O'rish apparatlarining o'ng qismi tayanch g'ildirak 9 ga suyanadi. $V = 9$ km/soat tezlikkacha ishlay oladi.

Pichano'rgichning asosiy qismlari: rama 10, oldingi 12 va orqa 8 o'rish apparatlari, eksentriklarning qutilari 5 va 14, harakat yuritmasi, o'rish apparatini ko'tarish mexanizmi. Pichano'rgich qismlari ramaga o'rnatilib, traktorning lonjeroniga ulanadi. Traktorga ulashni yengillashtirish uchun domkrat 16 va taglik qo'yilgan.



203- rasm. Qo'sh brusli yarimosma pichano'rgich:

1- kardan vali; 2 -zanjirli uzatma; 3 - oldingi o'rish apparatining harakat yuritmasi; 4- orqadagi o'rish apparatining harakat yuritmasi; 5- orqadagi eksentrikning qutisi; 6 - orqa eksentrigi; 7 - gidrosilindr; 8- orqadagi o'rish apparati; 9- pnevmatik tayanch g'ildirak; 10- rama; 11- tortqi; 12 - oldingi o'rish apparati; 13 - shatun; 14- oldingi eksentrikning qutisi; 15- tasmali uzatma; 16- domkrat; 17— suruvchi chiviq; 18 — taxta.

Mashinaga baland o'ruvchi apparat o'rnatilgan bo'lib, uning barmoqlaridagi po'lat plastinalarning tig'ida kertiklar yasalgan. O'rish apparatlari harakatni traktorning quvvat olish validan oladi: harakat kardan vali *1*, zanjirli uzatma *2*, uzatma *3* va ponasimon tasma *4* va *15* lar orqali uzatiladi. O'rish apparatini ish holatiga tushirish va transport holatiga ko'tarish gidrosilindr *7* va *11* lar yordamida bajariladi. Pichano'rgich saqlagichlar bilan jihozlangan.

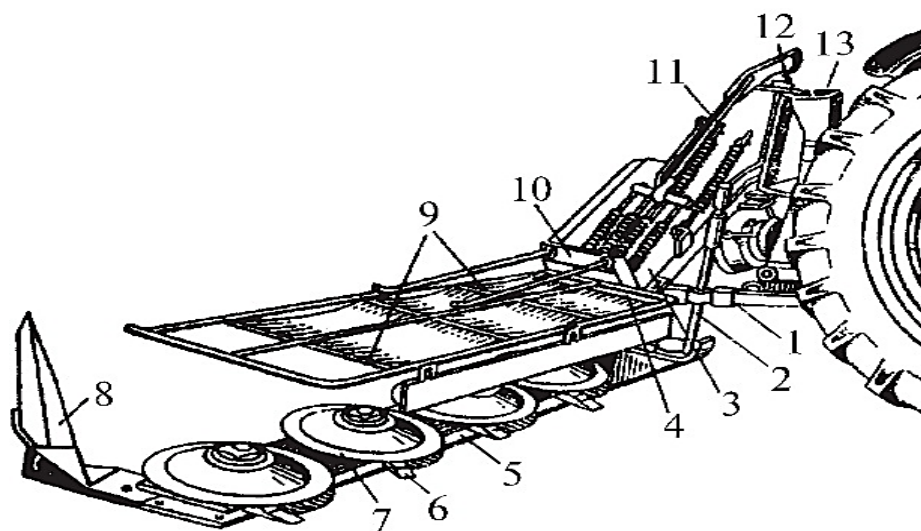
O'rish apparati traktor harakati yo'nalishiga perpendikular emas, balki uning chetki nuqtasi ramaga mahkamlangan ichki nuqtasiga nisbatan *25-50* mm ga ilgariyatib o'rnatiladi. O'rish apparatini harakatlantiruvchi shatunning uzunligini o'zgartirib, pichoqning chetki holatlarida segment o'qini qo'zg'almas barmoq o'qi ustiga tushishi sozlanadi. Segment bilan barmoq plastinasi orasidagi tirqish *1,5-1,0* mm bo'lishi uchun bosuvchi qisqich segmentga tegib turishi kerak.

O'rish balandligini sozlash uchun *12* va *8* apparatlar tayanib turadigan boshmoqlar tagidagi chang'ilarning holatini o'zgartirish lozim. Kompensatsion prujinalar tarangligini o'zgartirib, ichki boshmoqlarning yerga tushiradigan bosim kuchi *250-350* N, tashqi boshmoqlarning bosimi *80-150* N bo'lishiga erishiladi.

Har bir o'rish apparatining tashqi boshmog'iga ichkari tomonga egilgan chiviq *17* va taxta *18* o'rnatilgan. Ular o'rilgan poyalarni o'rtaga surib, keyinchalik, u yerdan ichki boshmoqlarning to'siqsiz o'tishi uchun sharoit tug'diradi.

Rotorli pichano'rgich (*204*- rasm) yuqori hosildor, yotib va chalkashib qolgan o'tlarni o'rishga mo'ljallangan. Pichano'rgich rama *13*, uning qanoti *3*, rotorli o'rish apparati, muvozanatlovchi va harakatlantiruvchi mexanizmlar, to'siq *9* lardan iboratdir.

Rotorli o'rish apparati brus *5*, tayanch boshmoqlariga ega. Brus ustiga to'rtta rotor *7* lar o'rnatilgan. Rotorlar jufti bir- biriga teskari aylanadi. Har bir rotor *7* chetlariga ikkitadan plastinasimon pichoq sharnirli qilib mahkamlangan. Bir juft rotorlarga o'rnatilgan pichoqlar esa bir-birining o'rtasiga tushadigandek joylashtirilgan. Rotorlarning gorizontal joylashishiga muvozanatlovchi prujinalar tarangligini o'zgartirish hisobiga erishiladi.



204-rasm. Rotorli pichano'rgich:

1–saqlagich; 2–ustun; 3–rama qanoti; 4–sapfa; 5–brus; 6–pichoq; 7–rotor; 8–bo'lgich; 9–to'siq; 10–kronshteyn; 11–osgich; 12–o'q; 13–rama.

Bo'lgich 8 brusning oxiriga deyarli tik o'rnatilib, o'rish vaqtida chegaradagi poyalarni harakat yo'nalishi bo'yicha ichkariga engashtirib ketadi. Keyingi yurishda traktor g'ildiragi ularni bosmaydi, nobudgarchilik ko'paymaydi.

Brus ramaga saqlagich orqali ulangan bo'lib, u to'siqqa uchraganida burilib, sinishdan saqlanadi.

Pichano'rgichning texnologik jarayoni quyidagicha o'tadi. Aylanayotgan rotordagi pichoq markazdan qochirma kuchlar ta'sirida radius bo'yicha joylashadi, natijada qo'shni rotor pichoqlarining trayektoriyalari bir-birini qoplashi hisobiga chala o'rishga yo'l qo'yilmaydi. Aylanayotgan pichoq kesib olgan poyalar rotor ustidagi g'ilofdan sirpanib o'tib, yerga tushadi.

Muvozanatlovchi mexanizm boshmoqlarga tushadigan yuk bosimini o'zgartirish va o'rish apparatini transport holatiga ko'chirish uchun xizmat qiladi. Traktorga yaqin bo'lgan boshmoqqa tushadigan yuk 270-500 N, chetki boshmoqqa - 100-300 N qilib sozlanadi.

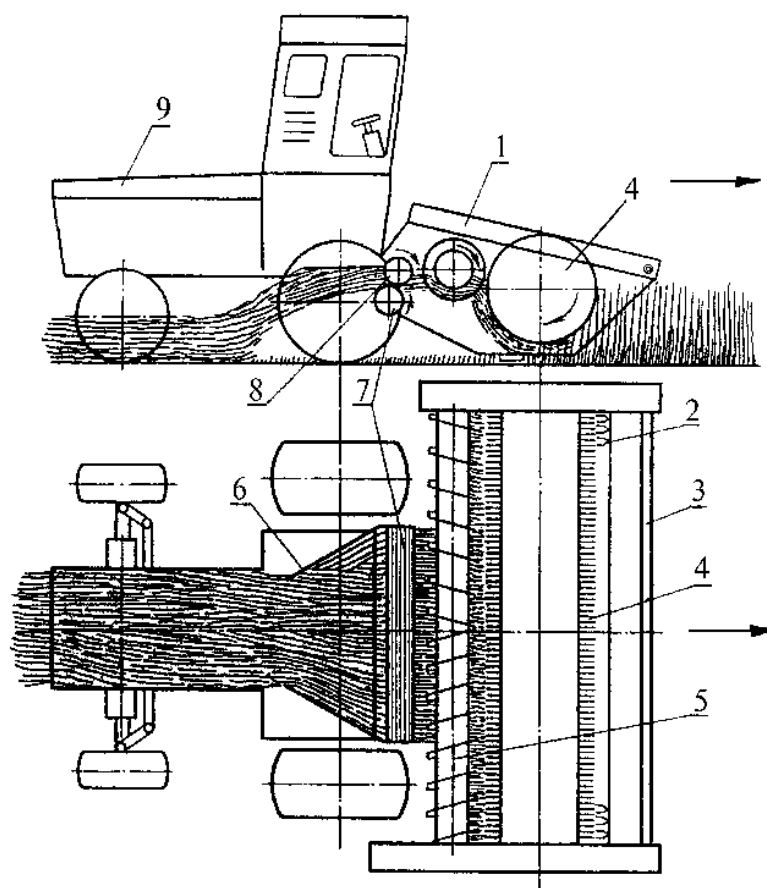
Rotor 1950-3000 ayl/min tezlikda aylanib, pichoqning chiziqli tezligini 65 m/s gacha yetkazadi, o'rgichning o'zi esa 15 km/soat tezlikda ishlaydi.

3-§. Pichano‘rgich-ezgich va pichano‘rgich maydalagich

Pichan uchun o‘riladigan o‘tlar tarkibidagi karotin, protein va boshqa foydali moddalar poyalarning o‘zida emas, balki ularning bargi va gullarida bo‘ladi. O‘rilgan o‘tning bargi va guli poyaga nisbatan tez quriydi. Poya qurishini kutilsa, oldin qurib ulgurgan gul va barglardagi foydali moddalar quyosh nuri ta‘sirida kamayib ketadi. Shu sababli pichanbop o‘tni tezroq quritish uchun uni o‘rish bilan bir vaqtda poyalarini ezgan ma‘qul bo‘ladi.

O‘ziyurar pichano‘rgich-ezgich (205- rasm) pichanbop o‘tlarni o‘rib, ezib, ensiz uyumlarga to‘plab, qisman quritish uchun uni dalaga tashlab ketadi. Bunday pichano‘rgich yurituvchi qism 9 va o‘rgich 1 dan tuzilgan. O‘rgich ish holatida to‘rtta boshmoqqa tayanib yuradi, uni ko‘tarib-tushirish uchun gidrosilindrlar xizmat qiladi. Asosiy qismlari: o‘rish apparati 2, motovilo 4, uzatuvchi shnek 5, ezuvchi jo‘va 7 va 8 lar, uyumlovchi moslama 6 lardan iboratdir.

Pichano‘rgichga segment-barmoqli, baland o‘ruvchi o‘rish apparati o‘rnatilgan. Segmentlar tig‘i kertiklangan. Motovilo 4 poyalarni o‘rish apparatiga engashtirib, o‘rilganini shnek 5 ga yetkazib berish uchun xizmat qiladi. Shnek 5 m kenglikda o‘rilgan poyalarni o‘rtaga to‘plab, 2,0 m kenglikka keltirib, ezuvchi jo‘va 7 va 8 larga uzatadi.



205-rasm. Pichano‘rgich-ezgilch texnologik ish jarayonining sxemasi:

1–o‘rgich; 2–o‘rish apparati; 3–eguvchi brus; 4–motovilo; 5–shnek;

6–uyumlovchi moslama; 7–8–pastki va ustki ezuvchi jo‘valar;

9–yurituvchi qism.

Ezuvchi apparat qirrali ikkita jo‘valardan iborat bo‘lib, ustki jo‘va pastkiga prujina yordamida siqib qo‘yilgan. Prujinaning siqilish kuchini sozlab, poyalarning ezilish darajasi o‘zgartiriladi.

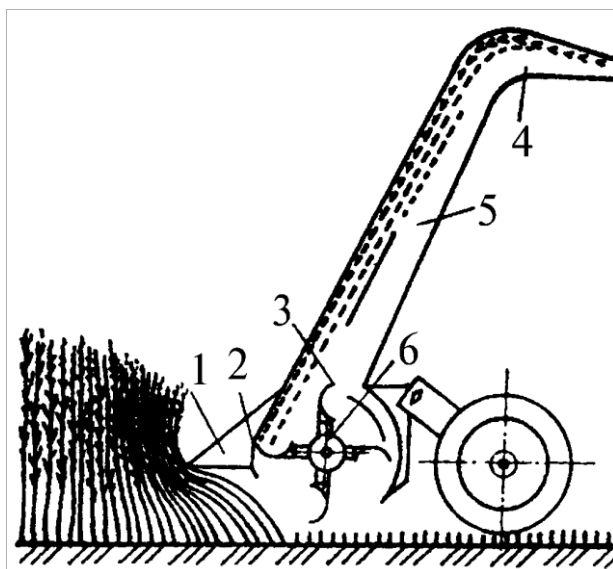
Texnologik jarayon quyidagicha bajariladi: eguvchi brus baland poyalarni engashtirib, ularni kesishga sharoit tug‘diradi.

Kesilgan poyalar shnekka uzatiladi. Undan uzatilgan poyalarni jo‘valar sindirib, ezadi. Ezilgan poyalar ensiz (1,6 m) uyum ko‘rinishida yerga tushib qoladi.

Boshmoqlarga tushadigan yuk 200-250 N bo‘lishi kompensatsion prujinalar yordamida, o‘rish balandligi (min 8 sm) esa boshmoqlar holatini o‘zgartirish

hisobiga sozlanadi. Sharoitga qarab, o'rish apparatining barmoqlari gorizontal yoki oldiga engashtirilgan holda o'rnatiladi.

Bunday pichano'rgichdan ezuvchi jo'valarini yechib olib, g'allani o'rib, qatorga uyumlab ketishda ham foydalanish mumkin.



206-rasm. Rotorli pichano'rgich-maydalagich ishining sxemasi:

1—to'siq; 2—yordamchi pichoq; 3—pichoq; 4—qaytargich; 5—quvur;
6—rotor (baraban).

Pichano'rgich-maydalagich rotorli (barabanli) o'rish apparatiga egadir (206-rasm). Mashina tirkalma bo'lib, ikkita g'ildirakka tayanib yuradi. Uning ishi quyidagicha bajariladi: harakatlanayotgan mashinaning to'sig'i 1 poyalarni oldinga engashtiradi, natijada ularning sirti taranglashib, pichoqlarning kesishi osonlashadi. Pichoqlar o'tmas tig'li bo'lib, bolg'achalarga o'xshaydi, ularning chiziqli tezligi juda katta bo'lganligi (≈ 65 m/s) sababli, poyalarni kesmasdan, zarb berish hisobiga uzib oladi. Pichoq tig'i qalin bo'lganligi sababli, kesaklarga tegsa ham shikastlanmaydi, faqat osilgan sharniri atrofida vaqtincha burilib qoladi.

Poyalar qo'zg'almas pichoq 2 ga nisbatan kichik tirqishdan olib o'tilayotganda qo'shimcha maydalanadi va katta tezlik bilan quvur 5 ning ichiga irg'itiladi va o'rigichga tirkab qo'yilgan transport vositasiga yuklanadi.

Bunday pichoq yo'g'on va dag'al poyalarni, hatto g'ozapoyani o'rishda ham ishlatilishi mumkin.

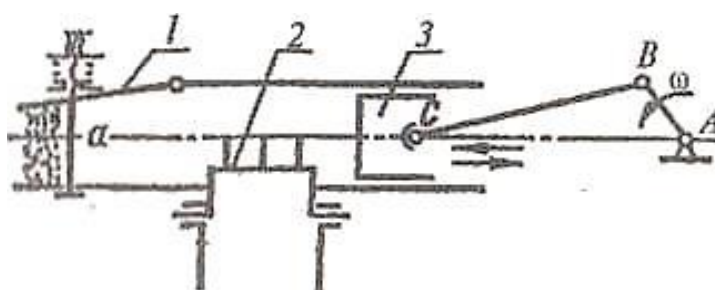
4-§. Pichan presslagichlar

O'rilgan pichanni dalada 25-26% namlikkacha quritib, qatorga uyumlab, presslab yig'ishtirish texnologiyasi keng tarqalgan. Chunki bu usulda pichanni eng foydali qismi bo'lgan guli va bargi kam to'kilib, isrof bo'lmaydi hamda presslangan pichanni transportlash va saqlash arzonga tushadi. Buning uchun porshenli hamda rulonlab presslagichlar ishlatiladi.

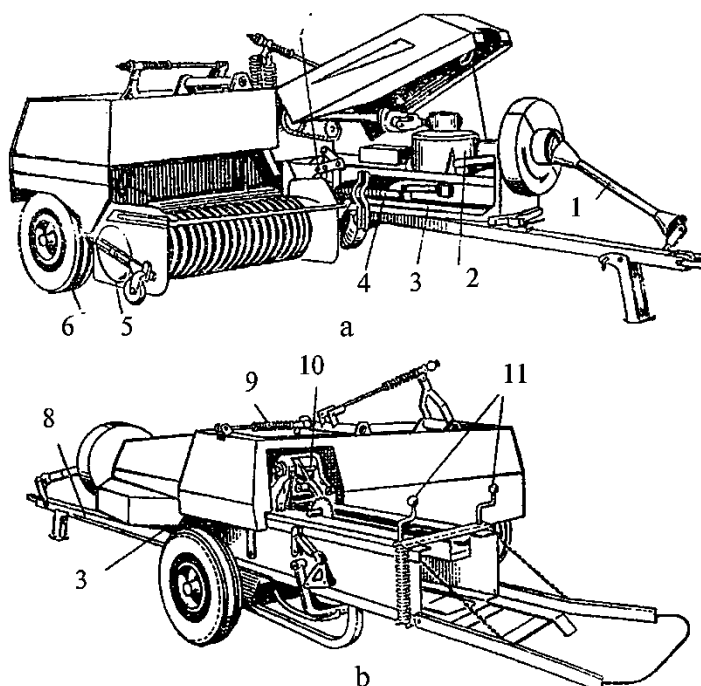
Presslash darajasi oz (100 kg/m^3 gacha), o'rta ($100-200 \text{ kg/m}^3$) va katta ($200-300 \text{ kg/m}^3$) bo'ladi. Kam zichlikdagi presslashni pichan namligi 40% bo'lganda boshlash mumkin. Shu sababli bu usul shimoliy hududlarda va botqoqsimon yerlardan o'rilgan pichan uchun ishlatiladi. Presslab quritish pichanni sifatini kamaytirmaydi, balki oshiradi. Pichanning namligi 25% bo'lganida o'rta zichlikda, 20% bo'lganda yuqori zichlikda presslash tavsiya etiladi.

Porshenli presslagichning prinsipial sxemasi 207- rasmda keltirilgan. O'rilgan o'tlarni ilgari lanma-qaytarma harakat qiluvchi porshen 3 zichlaydi. Presslash kamerasi *a* ga pichantiqqich 2, o'zining tirsakli valda aylanishi hisobiga, pichanni belgilangan miqdorda kerakli vaqtda kiritib turadi. Tiqqich presslash kamerasidan chiqayotib qoldirgan pichanini porshen kameraning oxiriga surib, zichlaydi.

Porshenli yig'ishtirib-presslagichning umumiy ko'rinishi 208- rasmda ko'rsatilgan. Uning asosiy qismlari: kardan 1, reduktor 2, presslash kamerasi 3, porshen va shatun 4, barabanli yig'ishtirgich 5 (qamrov kengligi 1,6 m), g'ildirak 6 lar, ko'tarib- tushirish mexanizmi 7, tiqqich mexanizmi 9 va tugunlab- bog'lovchi apparat 10 dan iborat.



207- rasm. Porshenli pichan presslagichning prinsipial sxemasi:
a- presslash kamerasi; *AB* — krivoship; *BC*— shatun; 1- sozlanuvchi devor;
 2 — tiqqich; 3 — porshen.



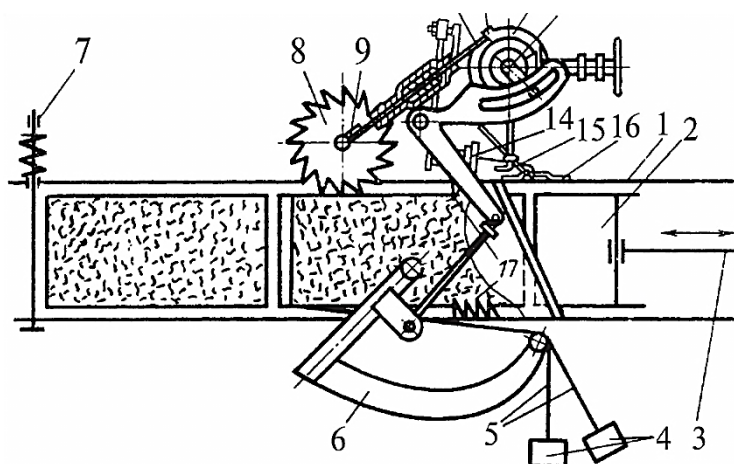
208- rasm. Porshenli yig'ishtirgich-presslagichning umumiy ko'rinishi:

a- old ko'rinishi; *b* - orqadan ko'rinishi; 1- kardan uzatmasi;
 2- reduktor; 3- presslash kamerasi; 4 - shatun va porshen; 5 - tergich;
 6-g'ildiraklar; 7- tergichni ko'tarish mexanizmi; 8- tirkagich;
 9 -tiqqich mexanizmi; 10- tugunlab-bog'lovchi mexanizm; 11 - toy zichligini
 o'zgartirish tutqichi.

Qatorga uyumlangan pichanni yig'ishtirgich 5 ning xaskashlari ko'tarib olib, qabul kamerasi 3 ga uzatadi. Tiqqich 9 pichanni to'plab, presslash kamerasi ichiga

tiqadi. Porshen presslash kamerasing ichiga kirayotib, u yerdagi pichan to'plamini surib, zichlaydi. Porshen chetga chiqqan poyalarni pichoq bilan kesib, qabul kamerasida qoldiradi. Bir necha pichan to'plami zichlanib, toy hosil bo'ladi. Uni tugunlab-bog'lovchi mexanizm maxsus (yumshoq) simtemir yoki shpagat bilan toyni bog'lab qo'yadi. Bog'langan toy yerga tushirib qoldiriladi.

Pichan toylarini bog'lash uchun presslash kamerasiga ikkita tugunlab-bog'lovchi apparat o'rnatilgan (209- rasm). Unga shpagat (sim) o'ralgan ikkita kasseta 4, ikkita igna 6, o'lchovli gildirakcha 8, tugunlab bog'lovchi apparatni harakatga keltiradigan mufta 12, ikkita siquvchi pichoq 14, ikkita tugunlovchi ilgak 15 va shpagat yo'naltirgichi 16 kiradi.

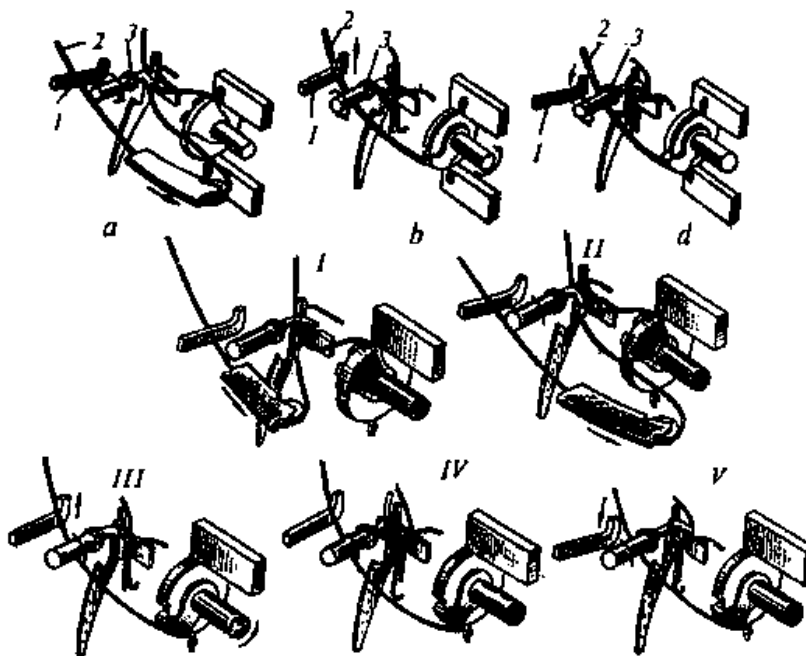


209- rasm. Pichan presslash kamerasidagi tugunlab-bog'lovchi apparat:

1 - presslash kamerasi; 2- porshen; 3 - shatun; 4 - kassetalar; 5 - shpagat (sim); 6 - igna; 7- toy zichligini sozlash tutqichi; 8 – o'lchovli g'ildirak; 9 - barmoq; 10- ishga qo'shish richagi; 11 - ilmoqli tish; 12- mufta; 13 - val; 14-pichoq; 15 - tugunlovchi ilgak; 16- yo'naltirgich; 17-tirak tish.

Tugunlab-bog'lovchi apparatning ish jarayoni quyidagicha kechadi: simtemirning bir uchi pichoq 14 ga qistirilgan bo'lib, yo'naltirgich 16 ning barmoqlariga ilingan holda presslash kamerasi va igna roliklari orqali o'tkazilib, ikkinchi uchi bilan kasseta 4 ga yo'naltirilgan bo'ladi. Porshen zichlayotgan toy uzunligining o'sishi bilan, u o'zidan oldin shakllantirilib tayyorlangan toyga tayanib, uni surib, asta-sekin chiqarib tashlaydi.

Yangi shakllantirilayotgan toy, kamerada oldingi toy bog'langanidan so'ng, qolgan simni kassetadan asta-sekin sug'urib, orqaga suraveradi. Ikkala sim ham bo'lajak toyning uch (orqa, ust va past) tomonlariga porshenning bosimi ostida tortilib keladi. Zichlanayotgan toy porshen bilan orqaga qayta olmaydi, chunki kameraning ichki (ustki va pastki tomonlarida) devoridagi tirak tish 17 lar bunga to'siq bo'ladi.



210- rasm. Sim bilan bog'lashda tugunchani hosil qilish:

a- simni pichoq o'yig'iga ilintirish; *b-* simni qisib, uni kesish; *d-* tugunchani yasashni tugatish; *1* - saqlagich ilgagi; *2-* sim; *3* - tugunlovchi ilgak; *I-* toy tayyorlanganidan so'ng uni igna sim bilan o'raydi, tugunlovchi ilgak qo'zg'almaydi; *II-* igna simni qisqichga uzatadi, tugunlovchi ilgak, burilayotib, sim uchlarini ilintiradi; *III-* tugunlovchi ilgak sim bilan toyni o'rab qo'yadi; *IV-* tugunlovchi ilgak aylanayotib, sim bilan o'rashni davom ettiradi; *V-* tugunlovchi ilgak ikki marta aylanganidan so'ng to'xtaydi.

Presslash kamerasi orqali siljiyotgan yangi toyning uzunligini g'ildirakcha 8 uzluksiz o'lchab turadi. Uzunlik belgilangan miqdorga yetganida, ya'ni g'ildirakcha to'liq bir aylanganida, u o'zining barmog'i 9 bilan richag 10 ni bosib, tugunlab-bog'lovchi apparat 12 ning harakat muftasini ishga qo'shadi. Muftaning

ta'sirida (ilmoqli tish 11 orqali) krivoshipli val 13 burila boshlaydi va unga mahkamlangan igna 6 ning ikkalasi ham pastki holatidan yuqoriga, presslash kamerasiga, porshendagi teshik orqali kiradi. Ignalarning uchidagi ikkita rolik simlarni kasseta 4 lardan sug'urib olib, yuqoridagi tugunlovchi ilgak 15 ning pichog'i 14 ga ilintirib qo'yadi. Natijada simlar toyni porshen tomonidan ham o'rab oladi.

Pichanni presslab yig'ishtirishda o'simliklarning foydali moddalarga boy bo'lgan gul va barglari ko'proq saqlanadi.

210-rasmda tugunchani yasashda tugunlovchi ilgak 3 ning simtemiriga ta'siri ko'rsatilgan. Simlar igna uchidan siqilib ushlangan vaqtda ular kesiladi tugunchaga aylana boshlagan uchlarini tugunlovchi ilgak zich burab, ikki marta aylantirganda, tugun hosil bo'ladi. Ignalar dastlabki holatiga qaytayotganida, sim ilgakka yana ilinib qolmasligi uchun saqlagich ilgagi 1 bunga to'siq bo'lib turadi. Tugunlovchi apparatning harakat yuritmasi uziladi.

Toyning kameradan chiqish tomonga siljishi hisobiga simning tugunchasi ilgakdan sidirilib tushadi.

Pichanni presslab yig'ishtirishda o'simliklarning foydali moddalarga boy bo'lgan gul va barglari ko'proq saqlanadi.

Toylarni bog'lashda sim o'rniga shpagatdan foydalanadigan apparat o'rnatilishi ham mumkin (211- rasm). Bunday apparat ilgakning qo'zg'almas 1 va qo'zg'aluvchan 2 jag'laridan, tutqich 3, disksimon 4 va likopsimon qisqich 5, pichoq 6, tortqich yo'naltirgichi 7 lardan tashkil topgan.

Tugunlash apparatining ish jarayoni quyidagi tartibda bajariladi:

I. Igna 8 toyni porshen tomonidan shpagat bilan o'rab olib, ikkala shpagatning ustki bo'laklarini yo'naltirgich 7 dan o'tkazib, ilgakning ustiga yotqizadi.

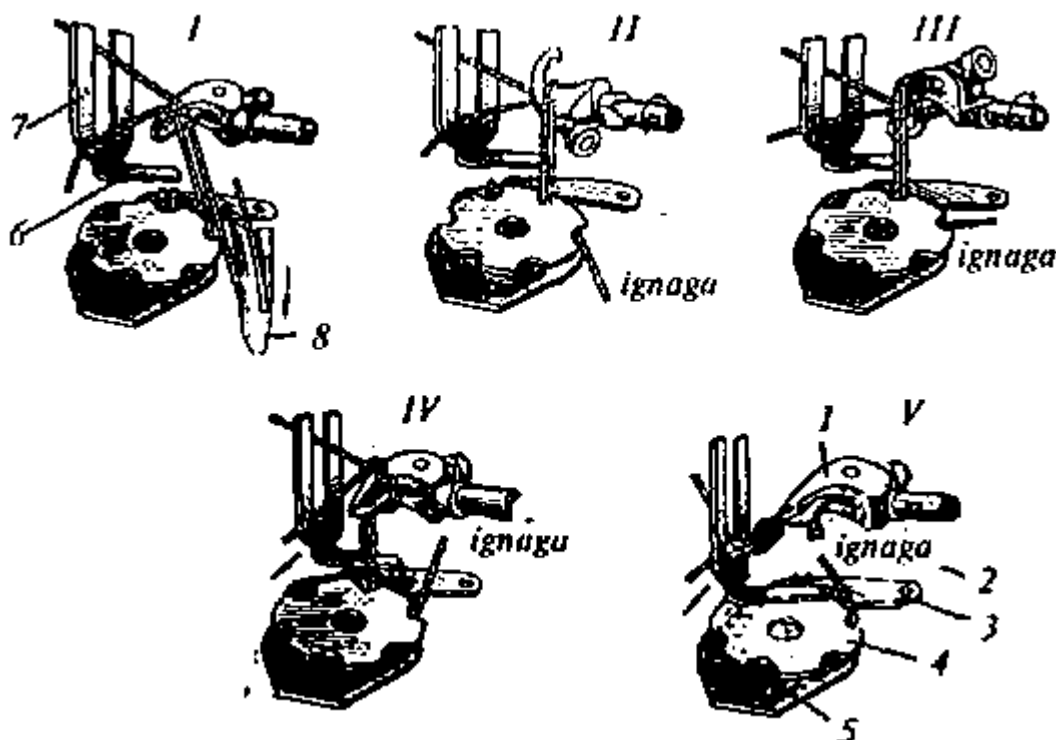
II. Igna 8 o'z ishini tugatadi, ilgak 1 bilan qisqich 4 ishga tushadi, aylanayotgan disk 4 shpagatning ikkalasini ham qisib qoladi, ilgak burilib,

shpagatni o'ray boshlaydi.

III. Igna 8 orqaga qaytadi, shpagatni qisgan disk 4 harakatni to'xtatadi, ilgakning qo'zg'aluvchan jag'i 2 ochiladi, shpagat ilgakning ochilgan og'ziga tushadi.

IV. Igna 8 orqaga qaytadi, ilgak 4 bir marta aylanib, to'xtaydi, 2 va 1 jag'lar yopilib, shpagatni qisib qoladi, shpagat tortqich-yo'naltirgichi 7 harakatlana boshlaydi, pichoq 6 shpagatning ikkovini ham kesadi.

V. Tortqich yo'naltiigichi orqali tugunchani ilgakdan tushirib olmoqchi bo'lib, uchlari jag'lar orasida turgan shpagatni tortadi va tuguncha yasaydi, igna to'xtaydi, toy tushayotib, ilgak ushlab turgan tugunchani mahkamlaydi.



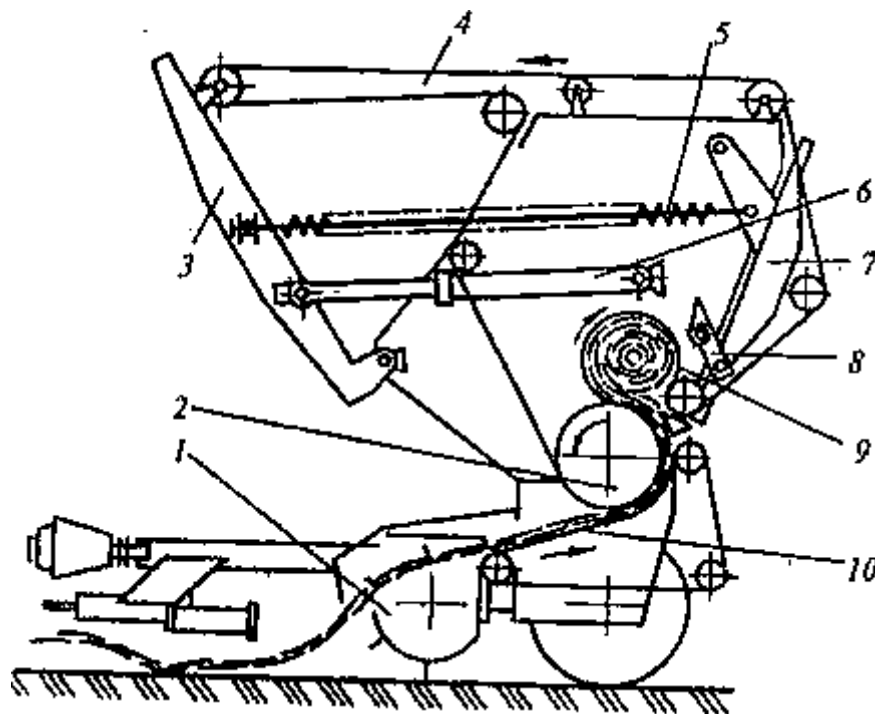
211- rasm. Shpagat bilan bog'lashda tugunchani hosil qilish:

I- shpagatni ilgakka ilintirish; II - shpagatni qisish va sirtmoq yasash; III - qo'zg'aluvchan jag' qo'zg'alib, ochilgan ilgak og'ziga shpagat tushadi; IV- tuguncha hosil bo'ladi; 1- qo'zg'almas jag'; 2- qo'zg'aluvchan jag'; 3 - tutqich; 4 - disksimon qisqich; 5 - likopsimon qisqich; 6- pichoq; 7 - yo'naltirgich.

Ignalarning presslash kamerasiga nisbatan tirqishi (20 mm), ularni harakatga

keltiradigan mexanizm tortqisining uzunligini o'zgartirish hisobiga sozlanadi. Igna kameraga kira boshlaganida, porshen to'siq bo'lmaydigan masofaga siljib ulgurgan bo'lishi, qisqich qirrasini va jag'lar bir-biriga tegmasligi kerak. Vintli qurilma yordamida toyning zichlik darajasi sozlanadi.

Pichanni yig'ishtirib, rulonlab presslagich qatorlab uyumlangan pichanni yig'ib olib, silindr shaklida zichlangan rulonga aylantirib beradi. Shunda ruloning diametri 1,5 m, uzunligi 1,4 m bo'lib, massasi 500 kg gacha yetadi.



212- rasm. Rulonlab presslagich sxemasi:

1-yig'ishtirgich; 2 - baraban; 3- taranglatkich; 4- uzluksiz tasma; 5- prujina; 6- gidrosilindr; 7-klapan; 8- ilgak; 9- sirtmoq; 10- transportyor.

Ishlayotgan mashinaning yig'ishtirgichi (212-rasm) yerdagi pichanni terib olib, uni transportyor 10 ga uzatadi. Transportyor bilan siljib ketayotgan pichan baraban 2 tagidan o'tayotib, zichlanadi va tasmalardan hosil bo'lgan sirtmoq 9 ga kirib boradi. Tasmalar sirtmoqdagi pichanni aylanma harakatga keltirib, asta-sekin rulonni shakllantiradi. Rulon diametri ma'lum miqdorga yetganida, uni shpagat bilan o'raydigan avtomat ishga tushadi. Shu vaqtda haydovchiga signal beriladi va u agregatni qisqa vaqtga to'xtatadi. Avtomatlashgan igna shpagatning bo'sh uchini

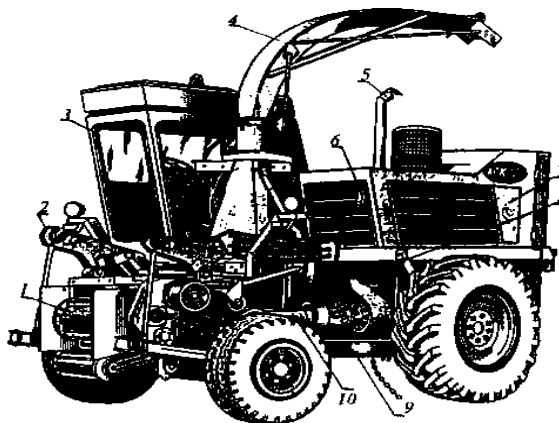
transportyor *10* ning ustiga tashlaydi va u pichanga qo‘shilib o‘rala boshlaydi. Igna avtomatik ravishda rulon uzunligi bo‘yicha siljib, uni shpagat bilan chandiqlab qo‘yadi. O‘ralmagan shpagat kesilib, rulondan ajratiladi. Shu vaqtda klapan *7* ilgak *8* dan chiqib ketadi va prujina *5* ta‘sirida ko‘tarilib, rulonni yerga tushirib ketadi. Gidrosilindr *6* ta‘sirida taranglatkich *3* dastlabki holatiga keladi. Presslaydigan tasmalar taranglashib, klapan *7* yopiladi, Agregatni ishga tushirish to‘g‘risidagi signal operatorga yetkaziladi. Tasma tarangligini prujina yordamida o‘zgartirib, presslash zichligini $100-200 \text{ kg/m}^3$ qilib olish mumkin.

5-§. Ozuqa kombaynlari

Pichanbop o‘tlarni o‘rish vaqtida maydalab, ulardan senaj, silos va o‘t uni kabi ozuqa olish texnologiyasidan keng foydalaniladi. Pichanni o‘rayotib maydalash uchun ozuqa (silos) yig‘ishtirish kombaynlari ishlatiladi.

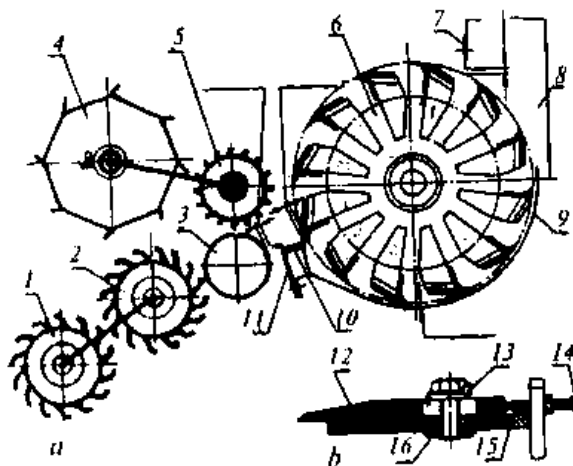
Ozuqa yig‘ishtirish kombayni pichanbop o‘tlar va makkajo‘xori kabi silosbop ekinlarni o‘rib, birdaniga maydalab, transport vositasiga ortib beradi.

Kombayn o‘ziyurar bo‘lib, barabansimon yig‘ishtirgich, pichanbop o‘tlar uchun o‘rgich, makkajo‘xori uchun o‘rgich, almashuvchan maydalovchi apparatga egadir (213-rasm). Maydalovchi apparat ta‘minlagich va maydalagichlardan tuzilgan.



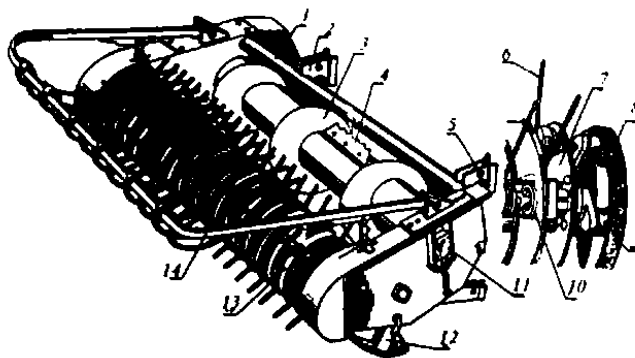
213- rasm. O‘ziyurar maydalagich:

1-maydalovchi apparat; 2 - osish mexanizmi; 3- kabina; 4- silos quvuri; 5 - motor mo‘ri; 6- oyna; 7-kapot; 8- motor; 9- rama;10- reduktor.



214- rasm. Maydalovchi apparat sxemasi:

a- apparat sxemasi; *b* - pichoq; 1, 2 va 4- ta'minlovchi jo'valar; 3-silliq jo'va; 5 - qo'shimcha ezish jo'vasi; 6 - maydalash barabani; 7-qaytargich; 8- quvurning boshi; 9- taglik; 10- kesuvchi brus; 11-tozalagich; 12-pichoq; 13 - stopor shaybasi; 14 - sozlovchi vint; 15 - pichoq suyanchig'i; 16- vtulka.



215- rasm. Yig'ishtirgich:

1- rama; 2 va 5 - ilintirgich; 3- shnek; 4- kurakcha; 6- prujinasimon tish; 7- disk; 8- yo'naltiruvchi yo'lakcha; 9- rolik; 10 - xaskash; 11- tayanch; 12- moslanuvchan boshmoq; 13- yig'ishtiruvchi baraban; 14- siquvchi moslama.

Ta'minlagich (214- rasm) to'rtta. 1, 2, 4 va 5 qovurg'ali jo'valar va bitta silliq jo'va 3 dan tashkil topgan. Jo'va 1, 2 va 4 lar o'rgichdan kelayotgan poyalarni qisib olib, ilgariyatib suradi, 5 jo'va esa poyalarni qo'shimcha ezib, maydalash barabani 6ga uzatadi. Maydalash barabani 6 ga nisbatan 0,8-1,5 mm tirqish qoldirilib, kesuvchi brus 10, baraban sirtiga esa pichoq 12 bika o'natilgan.

Pichoq suyanchig'i 15 ning oxiridagi kurakcha maydalangan pichanga katta

kinetik energiya berishi natijasida, u karnay 8 bo'ylab ketadi.

Bajariladigan ishiga qarab, maydalagichning oldi qismiga yig'ishtirgich, o't yoki makkajo'xori uchun o'rgich o'rnatilishi mumkin.

Yig'ishtirgich qator uyumlangan o'tni yerdan yig'ib oladi va ta'minlovchi jo'valarga uzatadi. O'rgich ramasi 1 ga (215- rasm) yig'ishtiruvchi baraban 13, shnek 3, siquvchi moslama 14 lar o'rnatilgan. Baraban validagi disk 7 lar oralig'iga prujinasimon taroq 6 li xashak 10 o'rnatilgan. Xaskash krivoshipidagi rolik 9, yo'naltiruvchi yo'lakcha 8 bo'ylab siljishi hisobiga, taroq 6 kerakli holatda joylashadi. Baraban vali prujinali tayanch 11 ga o'rnatilganligi sababli, poyalar miqdori o'zgarganiga, tirqish o'zi sozlanadi.

Kombayn texnologik jarayoni quyidagicha amalga oshadi. Dalada ishlayotgan kombayn yerdagi pichanni terib, ta'minlovchi qismiga uzatadi. Jo'va 5, 6 va 7 qisman ezib, zichlangan mahsulot maydalovchi apparatga kelib tushadi. Maydalovchi baraban 9 mahsulotni brus tig'iga urib, maydalaydi va uni katta tezlikda karnay 10 ga irg'itib beradi. Karnay yon tomonlariga burilish imkoniyati bo'lganligi sababli, har qanday o'lchamli transportga tayyor mahsulotni yuklab bera oladi.

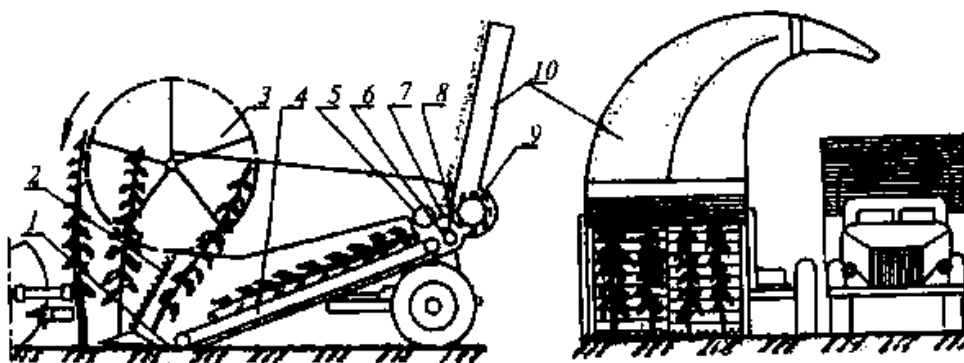
Tirkalma silos kombayni (216- rasm) makkajo'xori, kungaboqar, beda va pichanbop o'simliklarni o'rib maydalash, ularni transport vositasiga yuklash uchun mo'ljallangan. Bu kombayn poyalarining balandligi 4,0 m, yo'g'onligi 40 mm gacha bo'lgan o'simliklarni o'rib, maydalab berishi mumkin.

Kombaynning asosiy qismlari: o'rgich, silos maydalagich va yuklovchi karnaydir. Kombaynga faol bo'lgich 2 o'rnatilgan, u engashib, yotib qolgan poyalarni tik tekislikda kesib, ularni kombayn yoniga ilashib ketishining oldini oladi.

Maydalash apparatiga biter-baraban 5, 6 lar, ular orasida o'rnatilgan silliq jo'va 7, maydalash barabani 9 va kesish brusi 8 kiradi. Maydalanayotgan poyalar qalinligi ortib ketsa, biter baraban 5 va 6 lar o'zlarining tayanch podshipniklaridagi prujinalarni siqib, tirqishni kengaytiradi. Baraban 5 va o'rgich transportyori orasidagi hamda baraban 6 bilan silliq jo'va orasidagi tirqish qisuvchi boltlar

yordamida sozlanadi. Maydalovchi baraban shkiviga bir tomonlama mufta oʻrnatilganligi sababli, kombaynga harakat uzatish toʻxtatilsa ham baraban inersiyasi boʻyicha aylanishni davom ettiradi.

Oʻrilayotgan mahsulot silos uchun maydalanayotgan boʻlsa, barabanga 9 ta pichoq, agar senaj va un uchun maydalansa 18 ta pichoq oʻrnatiladi. Maydalash uzunligi 10-30 mm oraligʻida borishiga pichoq sonini oʻzgartirish va harakat yuritmasidagi yulduzchani almashtirish hisobiga erishiladi. Maydalangan mahsulotni silos karnayi orqali transport vositasiga yuklash moʻljallangan.



216- rasm. Silos kombaynining texnologik sxemasi:

1-oʻrish apparati; 2- faol boʻlgich; 3 - motovilo; 4 - transportyor; 5 va 6- biter barabanlari; 7-silliq joʻva; 8- kesuvchi brus; 9-maydalovchi baraban; 10 - silos quvuri.

Namunaviy test savollari

1. Segment-barmoqli va rotorsimon oʻrish apparatlari bilan jihozlangan pichan oʻrgiclilar ishini taqqoslab bering.
2. Qanday maqsadda oʻrilgan pichanni ezib qoʻyish maʼqul hisoblanadi?
3. Pichanni presslab yigʻishtirish afzalliklarini keltiring.
4. Pichanni rulonlab presslash afzalliklarini keltiring.
5. Ekinni silosga oʻruvchi kombayn maydalovchi barabanidagi pichoqlarni chandash yoki almashtirish tartibini izohlang.
6. Silos oʻradigan kombaynlarda qanday turdagi motovilo ishlatiladi?
7. Motovilo ekin holatiga qarab qanday sozlanadi?

8. Pichan yig'ishtirish usullarini izohlang.

VIII- BOB. G'ALLA O'RIM-YIG'IM MASHINALARI

1-§. G'alla hosilini yig'ishtirish texnologiyalari

Respublikamizning don mustaqilligini ta'minlashda yetishtirilgan g'alla hosilini tez va nobud qilmasdan yig'ishtirib olish muhimdir. Buning uchun o'rim-yig'imni mahalliy sharoitga moslab tashkil etish, mavjud texnikani ishga sifatli tayyorlab, undan unumli foydalanish kerak.

O'rim-yig'im usulini xo'jalikning tuproq-iqlim sharoitiga, hosilni yetishtirish usuliga, mavjud texnikaning turi va sonini e'tiborga olgan holda quyidagicha tanlanadi:

1. Xo'jalikda g'alla kombaynlari yetarli bo'lsa, sug'oriladigan yerlarni takroriy ekinlarga tez bo'shatib berish talab qilinmasa, g'alla to'liq pishib yetilgandan keyin keng tarqalgan bir fazali usul, ya'ni hosil kombayn bilan o'rib olinib, bir yo'la donga ajratiladi, somoni esa dala chetiga chiqariladi.

2. Namgarchilik ko'p bo'ladigan regionlarda esa ikki fazali usuldan foydalanish ma'qul. G'alla dumbul davridan o'tib yetilgan davrda, ya'ni boshqodagi don namligi 25 % gacha kamayganida, g'alla o'rgich yordamida o'rilib, qatorlarga uyumlar holida tashlab ketiladi. Bir necha (10-15) kundan so'ng donning namligi 16-18% gacha kamayganda kombaynga yig'gich o'rnatilib uyumlar yig'ishtiriladi, yanchiladi va don ajratib olinadi. Bu usuldan foydalanish o'rim-yig'imni bir fazali usulga nisbatan 15-20 kun oldin tugatish va don nobudgarchiligini kamaytirish imkonini beradi. Respublikamiz shimolida sholi o'rimida mazkur usuldan foydalanilsa, o'rim-yig'im kuzgi yog'ingarchilik boshlanmasdan tugallanadi.

3. Xo'jalikda g'allani tez yig'ishtirib olish uchun texnika yetishmasa va sug'oriladigan yerlarni takroriy ekinlarga tezda bo'shatib berish kerak bo'lsa, ko'p fazali usuldan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Bunda:

— boshqodagi don dumbullik davridan o'tib, yetilayotgan vaqtida, ya'ni namligi 25 % gacha kamayganida o'riladi;

– o‘rilgan g‘alla imkoniyat qadar tezroq transportga ortilib, xirmonga yetkaziladi;

– xirmonga keltirilgan g‘alla g‘aramlanib boshodagi donning namligi 16-18 % ga kamaygunga qadar texnik vositalar yordamida quritiladi;

– quritilgan g‘alla statsionarda ishlayotgan kombayn yordamida yanchiladi.

G‘alla o‘rgichlarda o‘rilib, so‘ngra tirkalma yig‘ishtirgich yordamida tezda daladan olib chiqib ketilib, xirmonda maxsus tayyorlangan joyga uyumlanadi.

Xirmonga keltirilgan g‘allaning eni 4,0-5,0 m, balandligi 3,0-4,0 m, bo‘yi esa cheklanmagan holda g‘aram shaklida to‘planishi kerak. Iyun-iyul oylarida havoning tabiiy harorati yuqori, namligi past bo‘lganligi sababli don yanchish uchun tez yetiladi.

Agar uchinchi texnologiyadan foydalanilsa:

1. O‘rilgan g‘alla olib ketilganidan so‘ng, dalani takroriy ekin ekishga tayyorlashni 15-20 kun ertaroq boshlash mumkin.

2. Don dumbullik davrida boshodan to‘kilishi oz bo‘ladi, demak, nobudgarchilik keskin kamayadi.

3. G‘allani kombaynda emas, nisbatan arzonroq bo‘lgan o‘rgich yordamida o‘rish mumkin.

4. Hosil quritilgandan so‘ng, g‘aramlangan g‘allani xirmonda kuzda muayyan fursatda (iyul-sentyabr oylarida) statsionar kombaynda yanchish mumkin. Statsionar kombaynni uzluksiz ishlatilishi e‘tiborga olinsa, xo‘jalikdagi kombaynlarning soni ham keskin qisqaradi. Kombaynlardan to‘kiladigan don esa xirmonda qoladi, demak, don nobudgarchiligi kamayadi.

G‘alla yig‘ishtirishda mahalliy sharoitlarga mos keladigan usuldan foydalanib don nobudgarchiligini kamaytirish mumkin.

Agrotexnik talablar. Ikki fazali yig‘ish usulidan foydalanish uchun balandligi 60 sm, zichligi har bir m² ga kamida 250- 300 tup o‘simlik ekilgan dala ajratiladi. Bunday usul bilan o‘rilgan ekin massasi tezroq shamollab qurishi uchun

ang'iz balandligi 12-25 sm, har metr uyumdagi g'allaning massasi kamida 1,5 kg, qalinligi 15-20 sm, kengligi esa 1,4-1,6 m bo'lishi kerak, aks holda uni yig'ishtirgich bilan yig'ib olish qiyinlashadi. O'rgich tik turgan ekinni o'rganda, don isrofgarchiligi 0,6 % dan, yotib qolgan ekinni o'rganda esa 5% dan oshmasligi kerak.

Yig'ishtirgich o'rnatilgan kombayn bilan qator uyumlarini yig'ib olishda don isrofgarchiligi 1% dan oshmasligi lozim. G'allani bir fazali usul bilan o'rib-yig'ib olganda, don isrofgarchiligi 1% gacha, yotib qolgan g'allani yig'ishtirishda esa 1,5% gacha yo'l qo'yiladi. Kombayn yanchish apparatida boshloqlarning chala yanchilishi natijasida bo'ladigan don isrofgarchiligi g'alla uchun 1,5% va sholi uchun 2% dan oshmasligi kerak. Urug'lik donning shikastlanishi 1%, ozuqabop don uchun 2%, dukkakli va yirik don uchun 3%, sholi uchun 5% dan oshmasligi kerak.

2-§. G'alla kombaynning umumiy tuzilishi

G'alla hosilini kombayn bilan yig'ishtirishdan maqsad, bu muhim ishni tez va albatta, don nobudgarchiligini me'yoridan oshirib yubormasdan bajarishdir.

G'alla turli tuproq-iqlim sharoitlarida yetishtirilishi sababli, tabiiyki, uning hosildorligi har xil bo'ladi. Don nobudgarchiligi minimal bo'lishi uchun, har xil hosildorlik va dala relyefiga mos keladigan kombayn turlari ishlab chiqariladi.

Kombaynning asosiy ko'rsatkichi sifatida uning ish unumi, ya'ni bir sekunddagi yanchish qobiliyati (sifatli yancha oladigan g'alla miqdori, kg/s) yoki bir soatda boshloqlardan yanchib olinayotgan don miqdori (t/soat) qabul qilingan. Shu sababli, kombaynlar 5-6 kg/sekunddan 11-12 kg/sekundgacha toifalarga bo'linadi. Kombayn yanchish apparatiga tushayotgan g'allaning 40% don, 60% somon, ya'ni donning somonga nisbati 1:1,5 bo'lishi qabul qilingan.

Serunimli, yanchish qobiliyati katta bo'lgan kombayn narxi qimmat bo'lib, undan foydalanish o'rim-yig'im tannarxini ko'tarib yuboradi. Bundan tashqari, yanchish qobiliyatidan to'liq foydalanilmasdan ishlatilganda kombayn ishida don

nobudgarchiligi ortib ketadi.

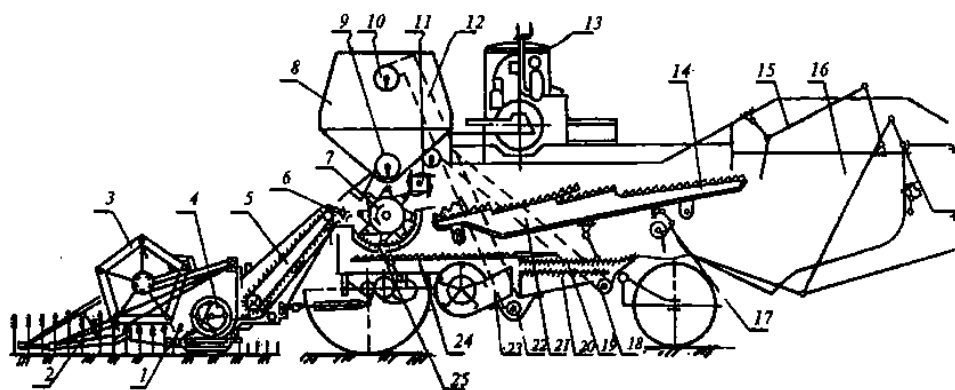
Hozirgi davrda yanchish qobiliyati 5-6 kg/s bo'lgan „Niva“, „Yenisey“, Vektor (Rossiya), „Dominator -130“ (Germaniya), 9—10 kg/s bo'lgan „Don—1500 B“ (Rossiya), „Nyu-xolland“ (Italiya), 11—12 kg/s bo'lgan „Lexion“ (Germaniya), „Keys“ (AQSH), „Vestern“ (Kanada) kabi kombaynlar ishlatilmoqda. Yanchish qobiliyati 10 kg/s gacha bo'lgan kombaynlar oddiy barabanli yanchish apparati bilan, yanchish qobiliyati o'ta katta bo'lgan („Keys—2366“, „Don—2600“, „Torum -740“...) kombaynlar aksial-rotorli yanchish apparati bilan jihozlangan.

Har qanday oddiy g'alla kombayni o'rgich, yanchish apparati, somon elagich, don tozalagich, don bunker va somon to'plagich kabi qismlardan iboratdir. G'alla kombaynining texnologik ish jarayoni quyidagi tartibda bajariladi (217- rasm).

Bo'lgich 2 kombayn qamrov kengligiga teng keladigan poyalarni o'rilmagan daladan o'rgichga ajratib beradi. O'rgich motovilos 3 ning parraklari poyalarni to'plab, o'rish apparati 1 ga engashtirib beradi. O'rish apparati 1 ning segmentlari o'rgandan so'ng, poyalar o'rgich tubiga tushadi. O'rilgan g'allani shnek 4 kurakchalari yordamida ikki chetdan o'rtaga surib, to'plab, moslanuvchan transportyor 5 ga uzatadi. Transportyor esa g'allani qabul biteri 6 ga yetkazadi. Biter g'allani yanchish apparatining barabani 7 bilan uning tagligi (deka) 25 orasidagi tirqishga uzatib beradi. Baraban g'allani katta tezlikda tor tirqishdan siqib olib o'tayotib, taglik ustida intensiv ravishda sidirib yanchadi. Natijada donning 80-85% boshhoqlardan ajralib, aralashma holida taglik teshiklaridan o'tib, suruvchi transport taxtasi 24 ga tushadi.

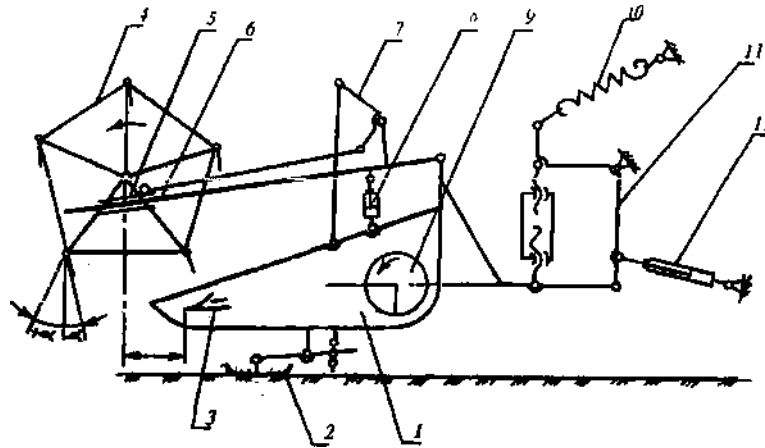
Yanchilgan somon don qoldiqlari bilan birgalikda baraban tagidan otilib chiqayotib qaytaruvchi biter 11 ga uriladi, natijada don qoldiqlarining bir qismi ajralib tushadi. Somon elagich 14 ning somonni silkitib orqa tomonga surishida don va boshhoq qoldiqlarining qolgan qismi ham elanib, ajralib pastga, transport taxtasiga tushadi. Elangan somon to'plagich 16 da zichlanib to'planadi. Ayrim kombaynlarda somon to'planmasdan maydalanib dalaga sepiladi.

Transport taxtasining ilgari lanma-qaytarma harakati natijasida uning ustiga tushgan don aralashmasi g'alvirlarga surib keltiriladi. Transport taxtasining taroqsimon qismi don va chorini ustki g'alvir 19 sirtining birinchi yarmiga bir tekis taqsimlab tushiradi. Ustki 19 va pastki 20 g'alvirlar donni elash uchun tebranma harakat qiladi. Ustki g'alvirning ko'zlaridan don va mayda xas - cho'plar pastga tushadi, chorining yirigi ustki g'alvirning uzaytirgichida qo'shimcha elanadi va undan boshhoqlar ajratib olinib, pastga — boshhoqlar shnegi 18 ga tushiriladi. Bu shnek boshhoqlarni kombaynning chap chetiga surib, boshhoqlar elevatori 21 ga yo'naltiradi. Elevator boshhoqlarni qayta yanchish uchun qaytaruvchi biter 11 ning ustiga eltadi. Pastki va ustki g'alvirlar ustidagi chorining yengil bo'laklari pastdan yuqoriga ventilator 23 ning havo oqimi ta'sirida uchirilib, somon to'plagichga yetkaziladi. Pastki g'alvirdan tushgan don elevator 12 yordamida don bunkeriga tushadi. Bunker to'lgach, undagi don maxsus shnek 10 yordamida transport vositasiga ortiladi.



217-rasm. G'alla kombaynining sxemasi:

1- o'rish apparati; 2- bo'lgichlar; 3- motovilo; 4- o'rgich shnegi; 5 - moslanuvchan qiya transportyor; 6 - qabul qilish biteri; 7- yanchish barabani; 8 - don bunker; 9 - bunkerdagi donni to'kuvchi shnek; 10- don taqsimlovchi shnek; 11- qaytaruvchi biter; 12 - don ko'targich (elevator); 13- motor; 14- somon elagich; 15- somon niqtalagich; 16 - somon to'plagich; 17- somon elagich krivoshipi; 18- boshhoqlar shnegi; 19- ustki g'alvir; 20 - pastki g'alvir; 21 - boshhoq ko'targich; 22- don shnegi; 23- ventilyator; 24 - don aralashmasini suruvchi taxa; 25 - baraban tagligi (deka).



218- rasm. **Kombayn o'rgichining sxemasi:**

1- o'rgich korpusi; 2 — korpusni yer relyefiga moslab yuruvchi tayanch boshmog'i; 3— o'rish apparati; 4 — motovilo; 5— sirpang'ich; 6 — motovilo to'sini; 7—qo'shoqlanish (blokirovka) mexanizmi; 8— motoviloni ko'tarib turish gidrosilindri; 9—shnek; 10 — kompensatsion (yordamchi) prujinalar; 11 — osish moslamasi; 12 — o'rgichni ko'tarib-tushiruvchi gidrosilindr.

O'rgichlar. O'rgichlar boshqoli va dukkakli ekinlarni o'rish uchun mo'ljallangan bo'lib, ular quyidagi turlarga bo'linadi: *qatorga uyumlovchi* va *kombayn o'rgichi*.

Qatorga uyumlovchi o'rgichlar traktorga o'rnatilgan bo'lib, g'allani dumbul davrida o'rib, uyumlab, qatorga ang'iz ustiga yotqizib ketadi. Qatorga uyumlovchi o'rgichlarning tirkalma va osma xillari bo'ladi. Ayrim osma o'rgichlar faqat traktorlarga o'rnatilsa, boshqalari esa o'ziyurar shassilarga va kombaynlarga o'rnatiladi.

Kombayn o'rgichi (218-rasm) kombaynning o'ziga o'rnatiladi. O'rgichning korpusi 1 ga o'rish apparati 3, motovilo 4 o'rnatiladi. O'rgichni aynan yer relyefiga moslab yurituvchi tayanch boshmoq 2, osish moslamasi 11, kompensatsion prujinalar 10 va shnek 9 ko'rinishidagi transport vositasi kabilar o'rnatilgan.

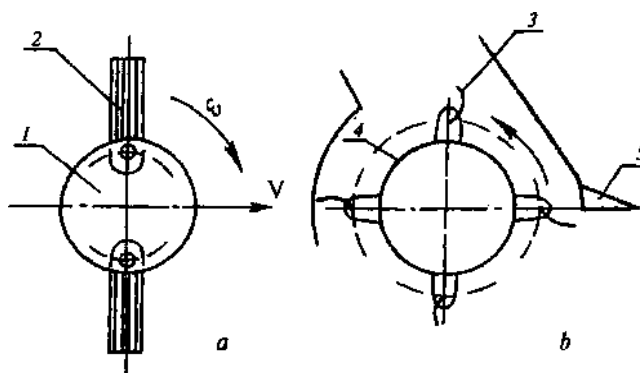
„Keys“ kabi ayrim g'alla kombaynlari o'rgichiga tayanch boshmoq o'rnatilmagan, o'rish balandligini elektron vositalar ta'minlaydi.

3- §. O‘rish apparatlari

O‘rish apparatlari tirakli va tiraksiz qirqish prinsipiga asoslangan Tiraksiz o‘rish (qirqish) apparatlari rotatsion-diskli va rotatsion-barabanli (219- rasm) bo‘lishi mumkin. Bu apparatlarning qirqish elementlari — pichoq 2 va 3 lar sharnir yordamida disk 1 va baraban 4 ga biriktirilgan.

Bunday apparatlarda katta tezlik bilan harakatlanayotgan pichoqlar zarbasi ta‘sirida poyalar uzib olinadi. Disk yoki baraban bilan aylanma harakati natijasida pichoqning chiziqli tezligi 50-60 m/s bo‘lishi talab qilinadi. Bunday apparatlar bilan ishlaydigan o‘rish mashinalarining tezligini oshirish imkoniyati mavjud. Ularning tuzilishi sodda bo‘lib, puxta ishlaydi, ammo poyalarni maydalab yuboradi, shuningdek, ko‘p energiya sarflaydi. Poyalar qo‘shimcha maydalanishi sababli ko‘proq isrofgarchilikka yo‘l qo‘yiladi.

Rotatsion-diskli (219- *a* rasm) apparatlar gazonlarni o‘radigan maxsus o‘rish mashinalarida ishlatiladi.



219- rasm. Tiraksiz o‘rish apparatlari:

a — rotatsion diskli (vertikal o‘qda aylanadi); *b* — rotatsion barabanli (gorizontal o‘qda aylanadi); 1 — disk; 2,3 — pichoqlar;
4 — baraban; 5 — ajratgich.

Rotatsion-barabanli (219- *b* rasm) o‘rish apparatlari esa silosga o‘radigan kombaynlarda ishlatiladi.

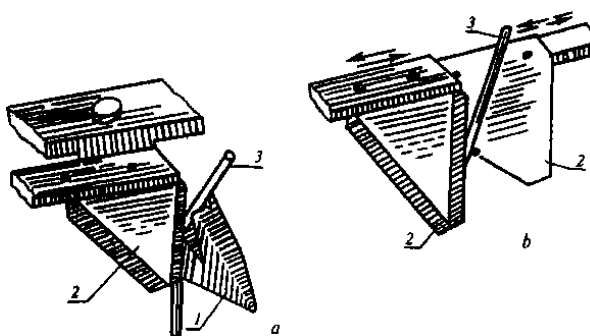
Tiraksiz o‘rish apparatlari poyadagi tolalarni kesmasdan uzib olishi sababli ko‘proq energiya sarflaydi.

Tirakli o‘rish apparatlari segment-barmoqli va ikki segmentli bo‘ladi. Bunday apparatlarda poya qo‘zg‘almas barmoq 1 tig‘i bilan qo‘zg‘aluvchan segment tig‘i 2 orasida siqilib, oddiy qaychi qirqqandagidek kesiladi (220- rasm).

Aksariyat o‘rish apparatlariga egiluvchan cho‘yandan tayyorlangan barmoq o‘rnatiladi. Unga maxsus po‘latdan yasalgan almashuvchan o‘rnatma tig‘ (223- rasm) qotiriladi. Kerakli vaziyatda segment tig‘i va barmoqning o‘rnatma tig‘lari charxlanib yoki yangisiga almashtirib qo‘yiladi. Ammo, ayrim hollarda (masalan, „Keys“ g‘alla kombaynida) po‘latdan tayyorlangan barmoq o‘rnatilib, ularga o‘rnatma tig‘ qo‘yilmaydi. Bevosita barmoqning o‘zidan yasalgan tig‘lar o‘tmas holatga kelganida ularni ta‘mirlash talab qilinadi.

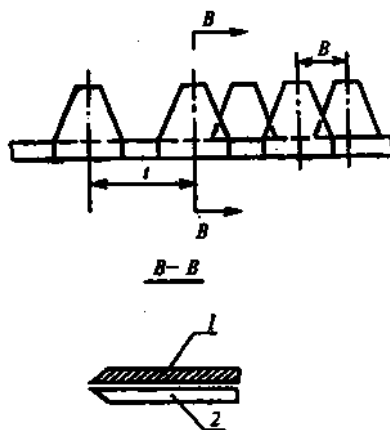
Kombayn o‘rgichlarida segment-barmoqli (220- a rasm) va ikki segmentli (220- b rasm) o‘rish apparatlaridan foydalaniladi.

Segment-barmoqli o‘rish apparatlari tiraksiz o‘rish apparatlariga qaraganda o‘simlik poyalarini maydalab yubormaydi va isrof qilmaydi, energiyani ham kam sarflaydi. Lekin segmentning ilgirilama-qaytarma harakatidagi inersiya kuchining o‘zgaruvchanligi tufayli o‘rish mashinalari tezligini oshirish imkoniyati cheklangan. Barmoqsiz, ikki segmentli apparatlar bir tomonga yotib qolgan g‘alla ekinlarini yoki ayqash bo‘lib qolgan sholi va dukkakli ekinlarni o‘rishda qo‘llaniladi.



220- rasm. Tirakli o‘rish apparatlari:

a — segment-barmoqli; b — ikki segmentli; 1 — barmoq; 2 - segment; 3 — poya



221-rasm. Ikki segmentli o‘rsh apparati:

1-ustki segment; 2 — pastki segment; t — ustki segmentlar orasidagi masofa (qadam);

Ikki segmentli o‘rsh apparatlarida faqat pastki segmenti yoki ham pastki, ham ustki segmentlari qo‘zg‘aluvchan (bir-biriga qarama- qarshi harakatlanadi) bo‘lishi mumkin (221-rasm). Ikkala segment harakatlanganda har bir segment o‘radigan maydon, bir segmenti harakatlanadigan apparat o‘radigan maydonga nisbatan ikki marta kam bo‘ladi. Bu holda segmentga bo‘lgan qarshilik kuchining miqdori kamayadi. Shu sababli bunday apparatlar o‘rnatilgan o‘rgichlarni yuqori tezlikda ham ishlatish mumkin.

Segment-barmoqli apparat turlari. Segment-barmoqli o‘rsh apparatlari quyidagi geometrik va kinematik parametrlar bilan tavsiflanadi: segmentlar orasidagi masofa (qadam) t , barmoqlar orasidagi masofa t_0 , segmentning qatnash yo‘li S (segment bir chetdan ikkinchi chetga siljigandagi bosgan yo‘li). Yuqoridagi ko‘rsatkichlarga bog‘liq holda:

- segmenti bir qatnashda bir joydagi ekinni o‘radigan baland o‘ruvchi apparat (222- a rasm) tavsifi quyidagicha ifodalanadi:

$$t=t_0= S$$

G‘alla, texnik ekinlar va o‘tlarni o‘radigan mashina yoki o‘rgichlarda $S=$

76,2 mm (3 duym); makkajo‘xori, kungaboqar va boshqa yo‘g‘on poyali ekinlarni o‘radigan o‘rgichlar uchun $S=90$ mm.

- Segmenti bir qatnashda ikki joydagi ekinni o‘radigan baland o‘ruvchi apparat tavsifi quyidagicha ifodalanadi:

$$2t = 2t_0 = S$$

bu yerda, $S = 152,4$ mm yoki $101,6$ mm bo‘ladi.

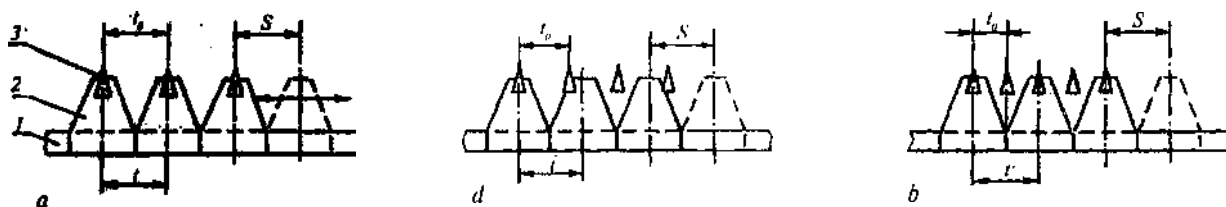
Baland o‘radigan o‘rish apparatining tuzilishi sodda, quvvatni kam sarflaydi, ishga chidamli, ammo o‘rish balandligi katta bo‘lgani uchun poyaning ko‘p qismi qolib ketadi. Bunday apparat bilan ozuqa o‘tlarni o‘rish maqsadga muvofiq emas. Shuning uchun ham baland o‘ruvchi apparatlar, asosan, don ekinlarini o‘rishda ishlatiladigan o‘rgichlarga o‘rnatiladi.

Past o‘radigan apparatning (222- b rasm) tavsifi quyidagicha ifodalanadi:

$$t = 2t_0 = S$$

bu yerda, $S = 76,2$ mm yoki $101,6$ mm bo‘ladi.

Ozuqa ekinlarini yig‘ib olishga mo‘ljallangan o‘rish mashinalariga (kosilkalar) o‘rilmasdan qoladigan ang‘iz balandligini kamaytirish maqsadida past o‘radigan o‘rish apparatlari o‘rnatiladi.



222- rasm. Segment-barmoqli o‘rish apparatlari:

a — baland o‘radigan; b — past o‘radigan; d — o‘rta balandlikda o‘radigan;

1 — segmentlar dastasi; 2 — segment; 3 — barmoq.

O‘rta balandlikda o‘radigan o‘rish apparatining (222- d rasm) tavsifi quyidagicha: $t = kt_0 = S$.

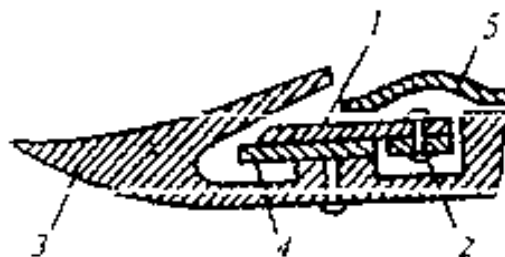
bu yerda, $S = 76,2 \text{ mm}$ yoki $101,6 \text{ mm}$. κ — proporsionallik koeffitsiyenti bo'lib, $1,2 < \kappa < 1,4$.

O'rish apparatining bu turdagi hamma segmentlari yuqoridagilarga o'xshab, poyalarni bir vaqtda kesishni boshlamaydi. Natijada, o'rish apparatining harakat yuritmasidagi qarshilikning o'zgarishi bir tekisroq bo'ladi. Murakkabligi tufayli apparatning bu turidan kamroq foydalaniladi.

O'rish apparatini rostlash. O'simlik poyasini kam quvvat sarflab sifatli kesish uchun o'rish apparati tegishli ravishda rostlanadi. Segmentning 25-30 mkm qalinlikdagi tig'i 19-25° burchak ostida charxlanadi. O'simlik poyasini segment va barmoq tig'lari orasidan sirpanib chiqib ketishiga yo'l qo'ymaslik uchun segment tig'larida kertiklar hosil qilinadi. O'simlik poyasi segment va barmoq tig'lari orasida „chaynalib“ qolmasdan, yaxshi qirqilishi uchun ular orasidagi tirqish 0,5-1 mm dan oshmasligi kerak. Bunday tirqishni sozlash uchun qisgich 5 ning holati o'zgartiriladi (223- rasm). Shu maqsadda bolg'a bilan qisgichlarga yengil uriladi yoki qisgich ostiga qo'yiladigan qistirmalar soni o'zgartiriladi. Singan segmentlarni almashtirganda shatun 3 uzunligini o'zgartirib, pichoqning chetki qo'zg'almas nuqtadagi holatida segment va barmoqlarning simmetriya o'qlari bir-birining ustiga tushishi rostlanadi. Agar apparatni Shumaxer yuritmasi harakatlantirsa bunday holat avtomatik ravishda ta'minlanadi.

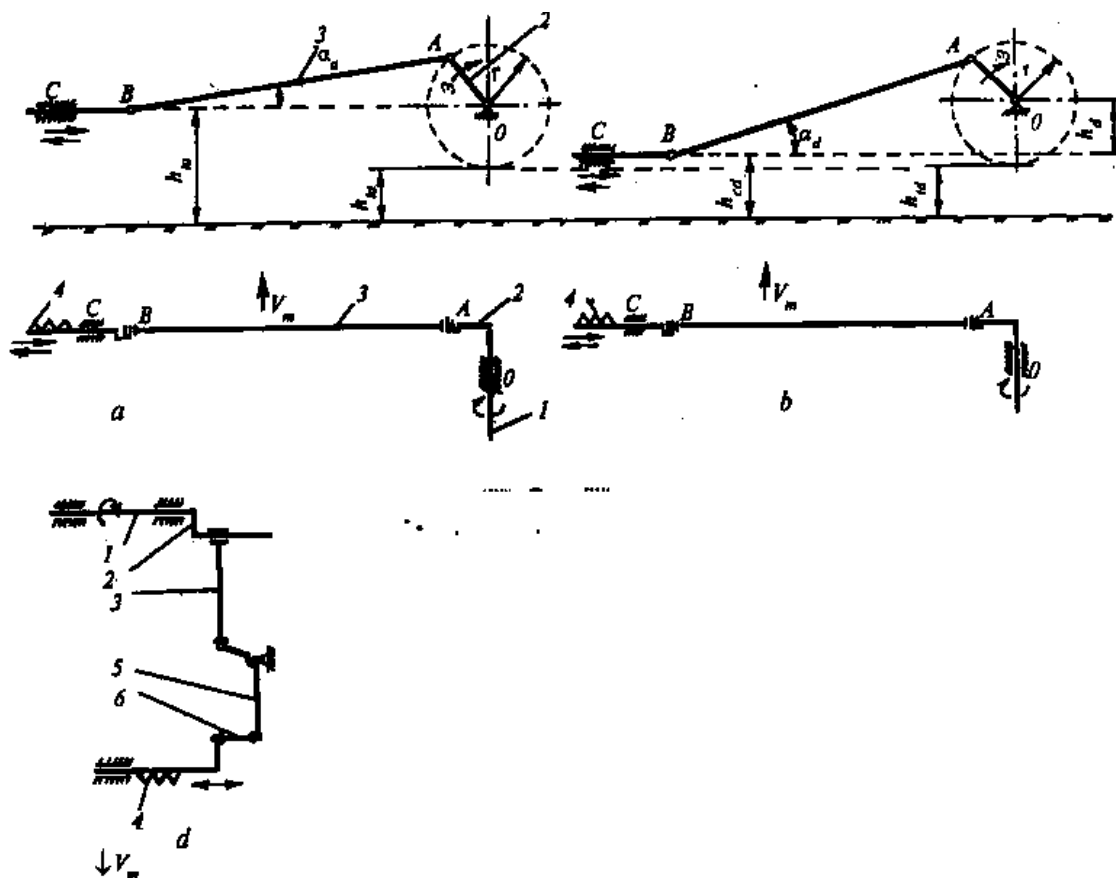
O'rish apparatini kerakli o'rish balandligiga o'rnatish uchun o'rgich korpusi dala yuzasiga nisbatan zarur balandlikda o'rnatiladi. O'rgichning dala yuzasiga nisbatan balandligini o'zgartirish uchun gidrosilindr 12, muvozanatlovchi prujina 10 va aynan dala yuzida sirpanib, uning notekisligiga moslanib yuruvchi tayanch boshmog'i 2 dan iborat bo'lgan sozlovchi mexanizm xizmat qiladi (218- rasm). O'rish balandligi 100—240 mm bo'lib, bu ekinning bo'yi va dala relyefiga ko'ra o'rgich korpusini dala yuzasiga moslab parallel olib yuruvchi boshmoq 2 ning balandligini o'zgartirish hisobiga erishiladi. O'rish apparati o'rgich kengligi bo'ylab bir xil balandlikda o'rishni ta'minlashi uchun o'rgich korpusi yer yuzasiga parallel sirpanib ko'chadigan qilib o'rnatiladi. Bunga esa muvozanatlovchi prujinaning tarangligini o'zgartirish bilan erishiladi. Dala relyefiga moslanib, unga

parallel sirpanib yurish uchun o'rgich boshmog'ining



223-rasm. Segment barmoqli o'rish apparatining ko'ndalang kesimi:

1 — segment; 2 — segmentlar dastasi 3—barmoq; 4— barmoqning o'rnatma tig'i; 5 —qisqich.



224-rasm. O'rish apparatining harakat yuritmasi:

a — aksial; b— dezaksial; d— obkashli krivoship- shatunli mexanizm; 1 — val; 2— krivoship; 3 — shatun; 4 — segmentlar (pichoq); 5—obkash; 6— ulash zvenosi

yerga bo'lgan bosim kuchi 250—300 N dan oshmasligi kerak.

Nam va toshloq dalalarda ishlaganda o'rgichning dala relyefiga moslanishi

qiyinlashadi, chunki tayanch boshmoqlari tuproqqa botib yoki toshlar ustiga ko'tarilib qolishi mumkin. Bunday holda boshmoqlar olinadi yoki korpus tubiga tirab qo'yiladi, o'rish balandligi esa gidrosilindr 12 yordamida boshqariladi.

O'rish apparatining harakat yuritmasi. Ish jarayonida o'rish apparatining yuritish mexanizmi segmentni ilgari lanma-qaytarma harakatini amalga oshiradi. Shu maqsadda fazoviy krivoship - shatunli, planetar, ba'zan esa yassi mexanizmlar ishlatiladi. 208- rasmda aksial, dezaksial va obkashli krivoship-shatunli mexanizm chizmasi keltirilgan.

Aksial va dezaksial krivoship-shatunli mexanizm (224- *a, b* rasm) val 1, krivoship 2 va shatun 3 lardan tashkil topgan. Aksial mexanizmدا pichoq va krivoship vali O yerga nisbatan bir xil h_{sa} balandlikda o'rnatiladi. Dala sharoitida ishlayotganda krivoship yer yuzasidagi kesaklarga tegmasligi uchun yerga nisbatan transport tirqishi h_{ta} qoldirilishi kerak. Aksial mexanizmدا poyalarni o'rish balandligining minimal miqdori h_{sa} transport tirqishidan katta, ya'ni $h_{sa} > h_{ta}$ bo'ladi. Dezaksial mexanizmدا O nuqtasi S ga nisbatan h_d masofa (dezaksial) yuqoriroq o'rnatiladi. Bu mexanizmدا h_{td} va p_{sd} bir-biridan kam farq qiladi.

224- *a* va *b* rasmdagi sxemalardan ko'rinib turibdiki, krivoshiplari bir xil $h_{ta} = h_{td}$ balandlikda o'rnatilsa ham dezaksial mexanizmi aksialga nisbatan sezilarli darajada pastroq o'rish imkonini beradi, ya'ni $h_{sd} < h_{sa}$ bo'ladi. Dezaksial mexanizmining bu xususiyati, ayniqsa, yem-xashak o'rishda katta ahamiyatga ega. Shu sababli pichan o'rgichlarda aksial mexanizm deyarli ishlatilmaydi.

Dezaksial mexanizmدا val O shatun AB ni pichoqlar dastasi bilan birlashtiradigan B nuqtasiga nisbatan yon tomonga surilganligi sababli shatun katta uzunlikka ega bo'lib qoladi. Mashinani qo'pol qilib qo'yadi. Shuning uchun o'rilmagan bug'doy poyalarini shikastlantirmaslik uchun kombaynlarda obkashli krivoship - shatun mexanizmi ishlatiladi. Obkashli krivoship-shatun mexanizmi (224- *d* rasm) shatun 3 ning segmentga beradigan ilgari lanma - qaytarma harakatini obkash 5 va zveno 6 orqali o'zgartiradi. Yuritish mexanizmining u yoki bu turidan foydalanish, o'rgichning tuzilishi va uzatmani qay darajada qulayroq joylashtirishga bog'liqdir.

4-§. O‘rsh apparati yuritmasining kinematik parametrlari

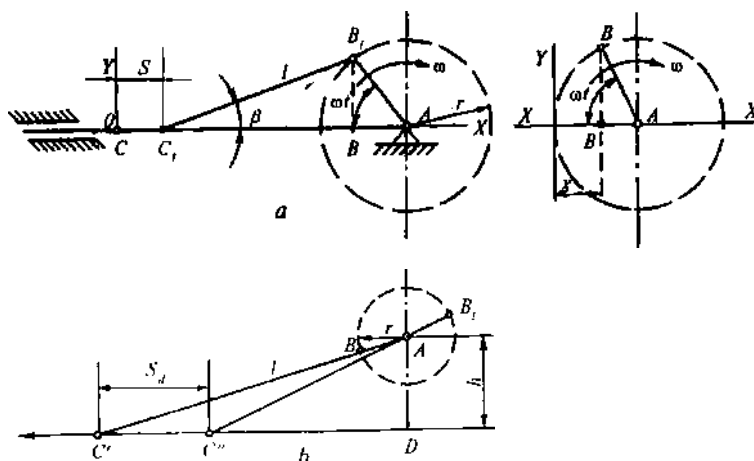
Segmentning siljish yo‘li. Ishlash sharoitiga qarab, segment- barmoqli o‘rsh apparati harakat yuritmasining krivoship-shatunli, aksial va dezaksial, tebranuvchan shaybali, tebranuvchan obkashli, planetar va boshqa turlari mavjud. Quyida tuzilishi eng sodda va keng tarqalgan krivoship-shatunli (225- rasm) yuritmalarning kinematik tavsiflari bo‘lgan segmentning siljish yo‘li S , tezligi V va tezlanishi a kabi parametrlar to‘g‘risida qisqa ma’lumotlar keltirilgan.

Agar krivoship va shatun bir chiziqda yotadigan holatlariga kelib qolishsa, segment chetki S yoki S_1 , nuqtalarda bo‘ladi, ya’ni segmentning siljish yo‘li:

$$S = 2r, \text{ mm bo‘ladi, (129)}$$

bu yerda, r — krivoship radiusi.

O‘simlik poyasini pastroq o‘rsh uchun o‘rsh apparati yerga yaqinroq o‘rnatilishi kerak (ayniqsa, pichan o‘rgichlarda). Bunday vaziyatda krivoship yerga tegib qolmasligi uchun uning o‘qini segmentlar tekisligidan majburan yuqoriroq h balandlikda o‘rnatilib, yuritma dezaksial krivoship-shatunli mexanizmga aylanadi va S quyidagicha aniqlanadi (225- rasm):



225-rasm. Segmentning siljish yo‘lini aniqlash.

$$S_d = DC' - DC'';$$

$$\Delta ADC' \text{ dan } DC' = \sqrt{(AC')^2 - AD^2} = \sqrt{(l+r)^2 - h^2};$$

$$\Delta ADC'' \text{ dan } DC'' = \sqrt{(AC'')^2 - AD^2} = \sqrt{(l-r)^2 - h^2}.$$

DC' va DC'' larni o'z o'rniga qo'ysak:

$$S_d = \sqrt{(l+r)^2 - h^2} - \sqrt{(l-r)^2 - h^2}, \text{ mm bo'ladi. (130)}$$

G'alla kombayni o'rish apparati uchun $h = (2-3)r$, $l = (9-10)r$, pichan o'rgichlar uchun esa $h = (9-11)r$, $l = (15-25)r$. Shatunning engashish burchagi qancha katta bo'lsa, shuncha ko'p quvvat sarflanadi. Shunga ko'ra h kattalasha, burchakni kichraytirish uchun shatun uzunligi ham orttiriladi. Segmentning siljish yo'li S o'simlik poyasining yo'g'onligi, qirqishga qarshiligi, ishqalanish burchagining kattaligi va boshqa ko'rsatkichlarga qarab moslanadi.

Segmentning tezligi. Poyalarni kesish jarayoni segment tig'i tezligi V ga bog'liqdir. 225 - a rasmda ko'rsatilganidek, krivoship ω burchak tezligi bilan t vaqt ichida ωt burchakka burilganda, segment:

$$x = r(1 - \cos\omega t) \quad (131)$$

masofaga siljiydi.

Bu garmonik tebranish tenglamasi bo'lib, uning t bo'yicha differensial pichoqning tezligi:

$$V_c = r\omega \sin\omega t \quad (132)$$

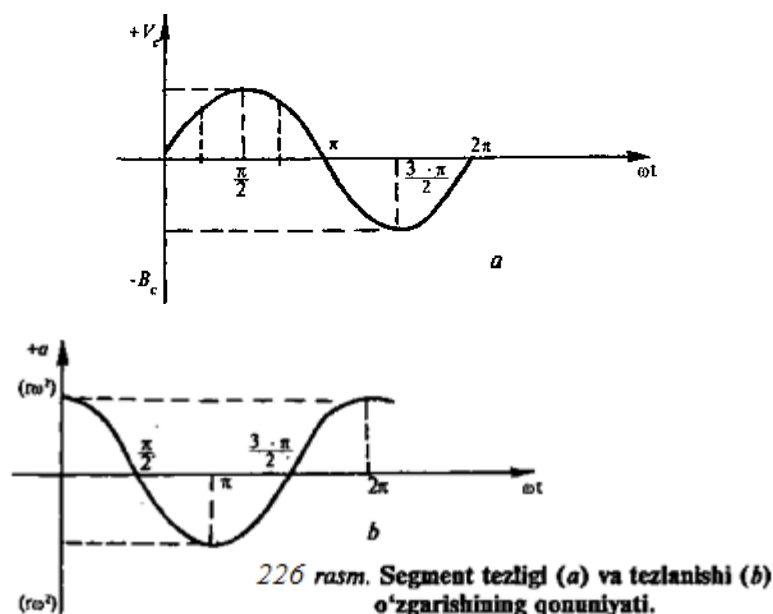
ni beradi.

Garmonik tebranma harakat tezligi V sinusoida bo'yicha noldan maksimum ($V_{\max} = \omega r$) gacha o'zgaradi (226- a rasm).

Segmentning eng kichik tezligi 1,5 m/s dan kam bo'lmasligi kerak. Aks holda o'simlik poyalari «chaynalib», to'liq qirqilmay, ko'p quvvat sarflanadi.

O‘rsh apparatiga barmoqni o‘rnatganda segmentning joiz minimal tezlikka ega bo‘lgan chegaralarini hisobga olish lozim.

Amalda ishqalanish koeffitsiyentlarini hisobga olgan holda, bug‘doy o‘rimida segmentning tezligi $V_c > 1,5$ m/s, pichan o‘rimida esa nam pichanning ishqalanish koeffitsiyenti kichik bo‘lganligi sababli $V_c > 2,15$ m/s deb qabul qilinadi. Kesuvchi tig‘lar orasidagi tirqish qancha katta bo‘lsa, segment tezligini shuncha oshirish kerak.



Segmentning tezlanishi. Yuqorida bayon qilinganidek, segment tezligi keskin o‘zgarishi bilan tezlanish sodir bo‘ladi. Tezlikni t bo‘yicha differensiallab tezlanishning miqdori aniqlanadi:

$$a=r\omega^2 \cos\omega t. \quad (133)$$

Segment tezlanishining miqdori 226-*b* rasmda ko‘rsatilganidek, kosinusoida bo‘yicha o‘zgarib, o‘rsh apparati qismlariga ta‘sir qiladigan inersiya kuchlarini vujudga keltiradi va uning harakat yuritmasi ishiga katta ta‘sir ko‘rsatadi.

Segment tig‘ining trayektoriyasi. O‘rsh apparatining segmenti ish jarayonida murakkab harakat qiladi. Mashina bilan birgalikda ilgari lanma-

ko'chirma, harakat yuritmasi krivoship-shatunli mexanizm bo'lgani uchun ilgari lanma-qaytma (garmonik tebranma) nisbiy harakat qiladi. t vaqt ichida krivoship yarim aylanganda (180°) mashinaning bosib o'tgan yoli $L = Vt$, m bo'ladi.

$$t = \frac{\pi}{\omega} \text{ yoki } t = \frac{60}{2n_k} \text{ bo'lsa, u vaqtda } L = V \frac{\pi}{\omega_k}$$

$$\text{yoki } L = \frac{30V}{n_k}, m. \quad (134)$$

Bu yerda: V — mashinaning tezligi, m/s ; n_k — krivoshipning aylanish soni, ayl/min ; ω_k — krivoshipning burchak tezligi, rad/s .

Segment tig'ining qandaydir nuqtasi absolyut harakatining trayektoriyasi (227- rasm) uning nisbiy va ko'chirma harakatlarning grafik qo'shilishidan kelib chiqadigan sinusoida ko'rinishidagi egri chiziqdir.

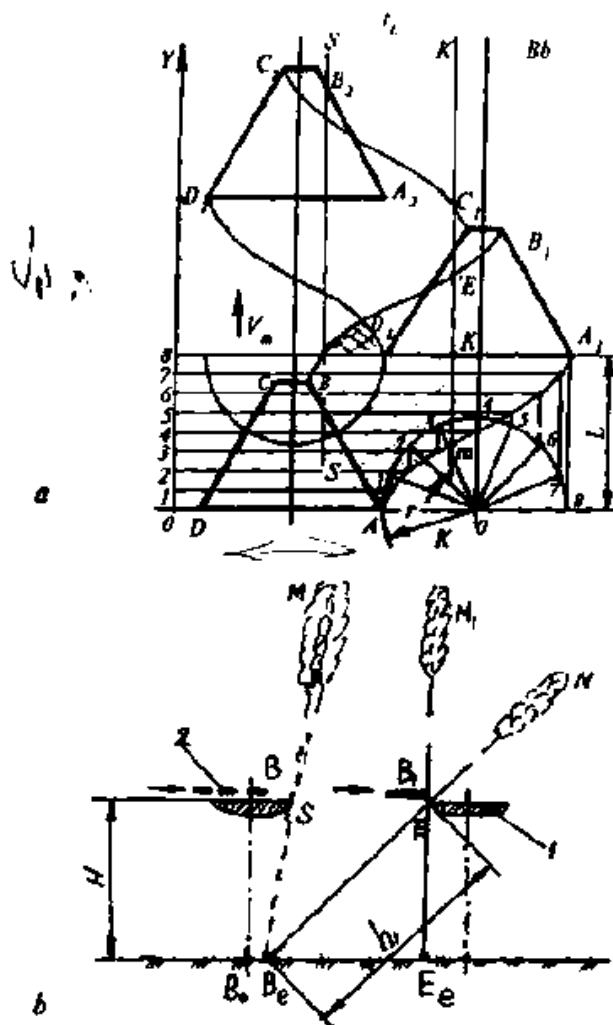
Egri chiziqni qurish uchun 227- rasmda ko'rsatilgandek O markazdan ma'lum masshtabda krivoship radiusi r bilan yarim aylana chiziladi. Y o'qi bo'yicha $t = \pi/\omega$ vaqtda mashinaning bosib o'tgan yo'li, L masofa qo'yiladi. Yarim aylana va L yo'lini bir nechta o'zaro teng bo'laklarga bo'lib, 1, 2, 3, 4 ... raqamlari bilan belgilanadi. Bir xil raqamli bo'laklardan o'tkazilgan tik va gorizontaal chiziqlarning kesishgan nuqtalarini o'zaro birlashtirib, segmentni o'simlik poyalarini qirqayotgan tig'dagi A nuqtasining trayektoriyasi hosil qilinadi. Shu trayektoriyani parallel ravishda ko'chirib, B nuqtasining trayektoriyasi chiziladi. Agar $K-K$ chizig'i barmoq tig'ini bildirsa, qirqish M nuqtada boshlanib, E nuqtada tugaydi.

Segmentning $S-S$ barmoqdan $K-K$ barmoqqa borib qaytishi uning harakatini bir siklini tashkil qiladi. Sikllar soni o'rish apparatini harakatlantiradigan krivoshipning aylanish tezligiga bog'liqdir. Bir sikl davomida segment tig'lari qo'shni barmoq tig'laridan o'tayotib, ikki joyda poyalarni to'plab qirqadi.

B nuqtasi o'rnida o'sib turgan poyani $ABCD$ segmenti E nuqtagacha engashtirib keltirganidan so'ng, kengligi b_b bo'lgan qo'zg'almas barmoqning $K-K$

tig'iga siqib, oddiy qaychiga o'xshab kesadi (227-a rasm). B va E nuqtalari orqali o'tkazilgan tik tekislikda hosil bo'ladigan kesim 227 - b rasmda ko'rsatilgan. Segmentdagi B nuqta ostidani B_e joyida turgan poya barmoq ta'sirida ko'ndalang yo'milislula B_eS holatigacha engashtiriladi. Segment tig'ining B nuqtasi o'ng tomonga ketayotib, bu poyani B_eE holatigacha engashtiradi va uni E nuqtada kesadi. Agar pichoq yer yuzasiga nisbatan H balandlikda o'rnatilgan bo'lsa, E nuqta ostida o'sgan E_eM_1 poyani $E_eE = H$ balandlikda, B_eM poyasi esa $h_1 = B_eE > H$ balandligida o'rib o'tadi. $B_0—E_c$ oralig'idagi poyalarning ko'ndalangiga engashishi har xil bo'ladi.

Ammo segmentning B nuqtasiga tekkan poya E nuqtasiga yetib borgunicha, u kombaynning ilgari lama harakati tufayli oldinga FE masofaga engashadi. A nuqtada uchragan poyani M nuqtaga kelganda kesiladi (227- a rasm). Bu poyaning oldinga engashish masofasi FE dan kamroq bo'ladi. Poyaning oldinga engashishi segmentning tebranish sikllari soni va kombaynning ishchi tezligiga bog'liq.



227- rasm. Segmentning faol tig'leri bosib o'tadigan traektoriyalari:
a — segment tig'ining trayektoriyasi; *b* — segment ta'sirida poyaning yon
tomonga engashishi; 1 — qo'zg'almas barmoq; 2 — segment.

Poyalarning deyarli hammasi ko'ndalang hamda oldi tomon yo'nalishlarda turli miqdorda engashtirilgan holatida o'riladi.

Xulosa qilib aytganda:

1. O'rish balandligi o'rish apparati yerga nisbatan o'rnatilgan balandlikdan doimo kattaroq bo'ladi.

2. Poyalar ko'ndalang va oldi tomonga yo'nalishlarda har xil darajada engashtirilib kesilishi sababli, ularning ang'izdagi qoldiqlari ham har xil balandlikda bo'ladi.

3. Tezyurar kombaynlar ishida poyaning oldinga engashishi ko'proq bo'ladi. Shu sababli, amaldagi o'rish balandligi o'rish apparati o'rnatilgan balandlikdan sezilarli darajada kattaroq bo'lib ketadi.

4. Tezyurar kombaynni pastroq o'radigan qilish uchun, segmentning tebranish sikllari sonini (krivoship tezligini) oshirish ma'qul bo'ladi, chunki apparatni yerga nisbatan o'ta past o'rnatish cheklangan bo'ladi.

Baland va past o'radigan o'rish apparatlari bir xil balandlikda o'rnatilgan bo'lsa ham, past o'radigan apparat pastroq o'rishining sababi poyalar ikki baravar kamroq engashtirilib kesiladi.

5-§. O'rish apparati ishiga ta'sir ko'rsatuvchi omillar

O'rish apparatining ish sifatiga o'simlik poyalarining texnologik xususiyati, ish sharoiti, kesuvchi tig'larning o'tkirligi, kesuvchi juftlar orasidagi tirqishning katta-kichikligi, segmentning kesish tezligi va har bir pichoq o'radigan maydon yuzasi kabi asosiy omillar ta'sir ko'rsatadi.

O'simlikning texnologik xossalari, poyalarning biologik va fizik- mexanik xususiyatlari bilan tavsiflanadi: boshqoli don ekinlari poyasi pastki qismining diametri 3-5 mm, makkajo'xoriniki 20-32 mm, kungaboqarniki 22-33 mm, boshqoli don ekinlari uchun ekinning bo'yi 70-100 sm, makkajo'xoriniki 150-300 sm bo'ladi. Po'lat bilan o'simlik poyalari orasidagi ishqalanish koeffitsiyenti boshqoli don ekinlari uchun 0,25-0,35, o'zga o'tlar uchun 0,30-0,55 bo'lishi kuzatiladi. Kungaboqar poyalarini qirqish uchun 210-800 N, makkajo'xori poyalari uchun 700 N va boshqoli ekin poyalarini qirqish uchun esa 350-400 N kuch sarf bo'ladi.

Segment tig'i qancha o'tkir bo'lsa, uning kesish imkoniyati shuncha yuqori bo'ladi, ammo tez yeyiladi. Pichan o'rgich o'rish apparati segmenti tig'ining joiz qalinligi 80 mkm, kombayn o'rish apparati segmentiniki 120-130 mkm. O'tmas

tig'lar qayta charxlanadi, kertik tig'li segmentlar esa almashtiriladi. O'simlik poyalari o'rilayotganda «chaynalmasdan» yaxshi kesilishi va kam quvvat sarflash maqsadida qirquvchi juftlar orasidagi tirqish kichikroq qoldiriladi.

Poyalarni toza kesishni kam quvvat sarflagan holda bajarish uchun segment (pichoq) tezligining nominal miqdori (2,0-2,5 m/s)ni ta'minlashga intilish kerak. Shu maqsadda g'alla o'rayotgan kombayn motorini nominal tezlikda ishlatish talab qilinadi.

O'tmas bo'lib qolgan segment tig'lari 22-23° burchak ostida charxlanadi. O'tkirlash burchagi 20°dan kamroq qilinsa, segment tez o'tmas bo'lib qoladi.

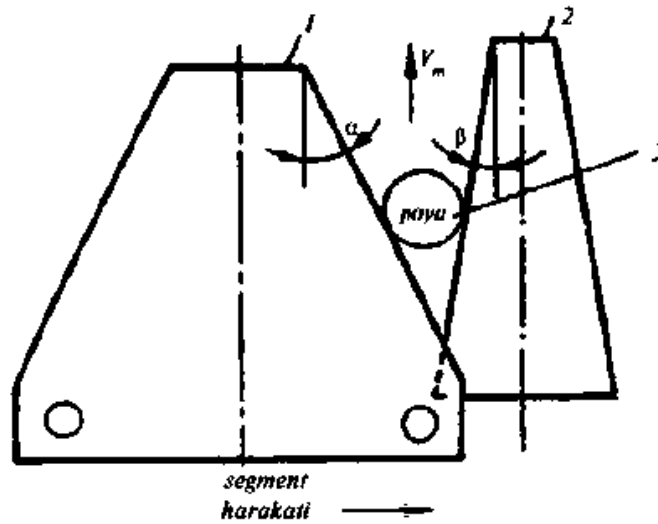
G'alla ekinlarining yo'g'on (3-4 mm) va naysimon poyalarini kesishda segment tig'larida kertiklar yasalishi maqsadga muvofiqdir. Poyani uchratgan kertik tishlari avvaliga uni teshadi, keyin tolalarini bo'laklab ajratadi va ularni barmoq tig'iga qisib turib navbatma-navbat sindirib uzadi. Shu sababli kertilgan tishlar oralig'i poya diametriga nisbatan bir necha marta kichikroq qilinadi. Lekin mayda kertiklar oralig'i kirlanib to'lib qolishi mumkin. "Keys" g'alla kombayni o'rish apparatining segmentlaridagi kertiklar yirik (2,0-2,5 mm) qilingan.

Kertiklar tig'ning ustki ("Keys" kombayni) yoki pastki yonlarida yasalishi mumkin. Ustki kertikli segment ishiga kamroq quvvat sarflanadi. Ammo ularni charxlab o'tkirlash murakkab bo'ladi.

"Keys" g'alla kombaynida o'rnatma tig' qo'yilmagan barmoqlar ishlatilishi yuqorida qayd qilingan edi. Bunday barmoq tig'lari o'tmas holga kelib qolganida yangisiga almashtirilmasa, poyalar to'liq kesilmasdan "chaynalib" ildizidan ajratilmagan holda yerda qoldiriladi. Bunday hol don nobudgarchiligining o'sishiga olib keladi.

6-§. Poyalarning kesuvchi juftlar orasida qisilib to'xtashi

Poyalar kesuvchi tig'lar jufti orasida qisilib to'xtagandagina, ular qirqiladi (228- rasm), aks holda poyalar sirpanib qirquvchi juftlar orasidan chiqib ketadi.



228- rasm. Poyalarning kesuvchi tig'lar jufti orasida qisilib to'xtashi: 1 — segment; 2— barmog'i; 3 — poya.

Poyalar sirpanib chiqib ketmasligi uchun quyidagi shart bajarilishi kerak:

$$\varphi_1 + \varphi_2 > \alpha + \beta$$

φ_1 , — segment tig'i bilan poyalar orasidagi ishqalanish burchagi;

φ_2 — barmoq tig'i bilan poyalar orasidagi ishqalanish burchagi;

α va β — segment va barmoq tig'larining mashina harakati yo'nalishi bilan hosil qilgan burchagi.

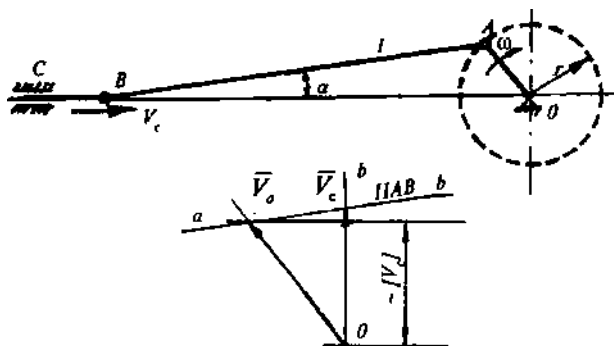
Ma'lumki, kesilayotgan poyaga nisbatan segment tig'i sirpanib harakatlansa, qirqishga sarflanadigan kuch sezilarli darajada kamayadi. Shu nuqtayi nazardan, aslida α burchagi katta bo'lgani ma'qul. Ammo $\varphi_1 + \varphi_2 = 40^\circ - 60^\circ$, ya'ni 90° dan ancha kichik bo'lganligi tufayli α ham majburan kichikroq qilinadi.

φ_1 va φ_2 — poyaning namligiga bog'liq bo'lib, don ekinlarini o'rishda $\varphi_1 + \varphi_2 = 20^\circ - 35^\circ$ bo'lgani uchun α burchagi yanada kichikroq olinishi kerak. Ammo bu holda sirpanib kesish bo'lmaydi va qirqishga qarshilik ko'payadi. Shu sababli φ_1 burchagini kattalashtirish uchun g'alla kombaynida ishlatiladigan o'rish apparati segmenti tig'lari kertiklanadi. Demak, kombayn va pichan o'rish mashinasi o'rish apparati segmentlarini o'zaro almashtirib ishlatish tavsiya etilmaydi.

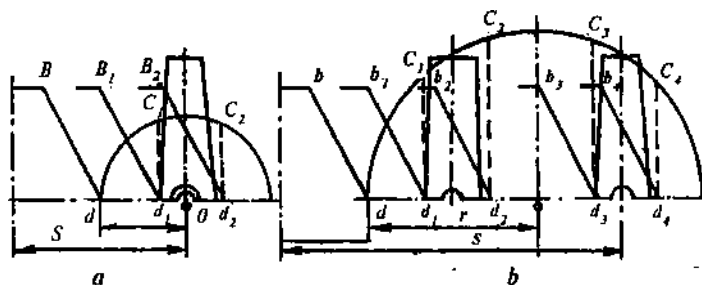
7-§. Segmentning poyalarni qirqish tezligi

Segment tig'i poyalarni o'ra boshlagandagi va o'rishni tugatayotgan-dagi tezliklarini aniqlash uchun grafoanalitik usuldan foydalaniladi.

Buning uchun harakat yuritmasini masshtabda chizilgan sxemasining yoniga (229- rasm) 90° ga burilgan tezliklar planini qurish maqsadga muvofiqdir. π qutbdan OA ga parallel $V_a = \omega r$ tezligini vektori ω masshtabida chizilsa (soddalashtirish maqsadida) uning uzunligi $\omega r / \omega = V_a$ ga teng bo'ladi, ya'ni $V_n = r$ deb qabul qilinadi. Segmentning tezligi V_c ni aniqlash uchun π qutbdan BC ga perpendikular πv chizig'i, V_a ning uchidan AB shatunga parallel chiziq o'tkazilib, V_c topiladi. Shatun AB ning engashish burchagi α ning qiymati oz bo'lgani uchun $V_c = V_a$ deb qabul qilish mumkin. Har doim yuqoridagi tezliklar planini qurib, segmentning tezligini aniqlash murakkabroq bo'lgani uchun segment va barmoq konturlari masshtab bilan chizib olinadi (230- rasm) va tanlangan a nuqtadan $ao = r$ kesmani qo'yib, O nuqtadan r krivoship radiusi bilan yarim aylana chiziladi. a_1 nuqta segmentning barmoq tig'i bilan to'qnashgan joyi bo'lib, shu nuqtadan boshlab o'simlik poyasi qirqila boshlaydi. a_1 nuqtadan yuqoriga perpendikular chiziq o'tkazib, s_1 nuqta hosil qilinadi va a_1s_1 ni masshtab ω ga ko'paytirib, segment tig'i poyalarni qirqa boshlagandagi tezligi $V_b = a_1c_1\omega$, m/s topiladi.



229- rasm. Segment tezligi (V_c)ni tezliklar plani yordamida aniqlash.



230- rasm. Segment tig'ining poyalarni kesa boshlagan va kesishni tugatayotgandagi tezliklari:

a — segmenti bir qatnashda bir joyda, b — segmenti bir qatnashda ikki joyda o'radigan apparatlar.

Segment tig'i qirqishni tugatayotgandagi tezlik V_t esa a_2B_2 tig'ini B_2 nuqtasi barmoq tig'i bilan to'qnashganda (230- a rasm), ya'ni $V_t = a_2c_2\omega$, m/s aniqlanadi.

230- b rasmdagi bir qatnashda ikki joyda o'radigan apparat segmenti o'ra boshlaydigan α_1 va α_3 nuqtalardagi tezliklar:

$$V'_b = \overline{a_1c_1}\omega \quad \text{va} \quad V''_b = \overline{a_3c_3}\omega \quad \text{ga teng.}$$

O'rishni tugatayotgandagi tezlik

$$V'_t = \overline{a_2c_2}\omega \quad \text{va} \quad V''_t = \overline{a_4c_4}\omega.$$

V_b va V_t ning tengsizligi ($V_b \neq V_t$) shuni ko'rsatadiki, segmentning poyalarni qirqishdagi tezligi o'zgaruvchidir. Tezlik me'yoridan kam bo'lsa, poyalar yaxshi kesilmasdan, o'rish apparatiga ular tiqilib qoladi. Buni bartaraf qilish uchun esa qirquvchi juftlar oralig'i va tishlar o'tkirligini talabga javob beradigandek qilib qo'yish kerak.

8-§. O'rish apparati ishining asosiy parametrlari

Segment-barmoqli apparatlar ishi quyidagi ikki ko'rsatkich bilan tavsiflanadi:

— segment bir tomonga harakatlanganidagi umumiy o'riladigan maydon F , sm^2 ;

— segment bir barmoq yordamida o'radigan maydon f_b , sm^2 .

Segment o'radigan maydon F va bir barmoqda o'riladigan maydon f_b o'zaro quyidagicha bog'lanadi:

$$f_b = kF_s \quad (136)$$

k — proporsionallik koeffitsiyenti (segmentlar oralig'i t va barmoqlar oralig'i t_b laming qiymatiga bog'liq).

Baland o'radigan o'rish apparatida segment o'radigan maydon F (231- a rasm) segment chetki nuqtalarining trayektoriyasi (SDF) va birinchi barmoqning o'q chizig'i I—I bilan chegaralanadi.

Pichoq 2- holatdan 3- holatga o'tganda uning AB tig'i CF barmoqqa to'qnashib, poyalarni o'rish boshlanadi. Bunday apparatlarda $t_0=t$ bo'lgani uchun, $k=1$ ga teng, demak,

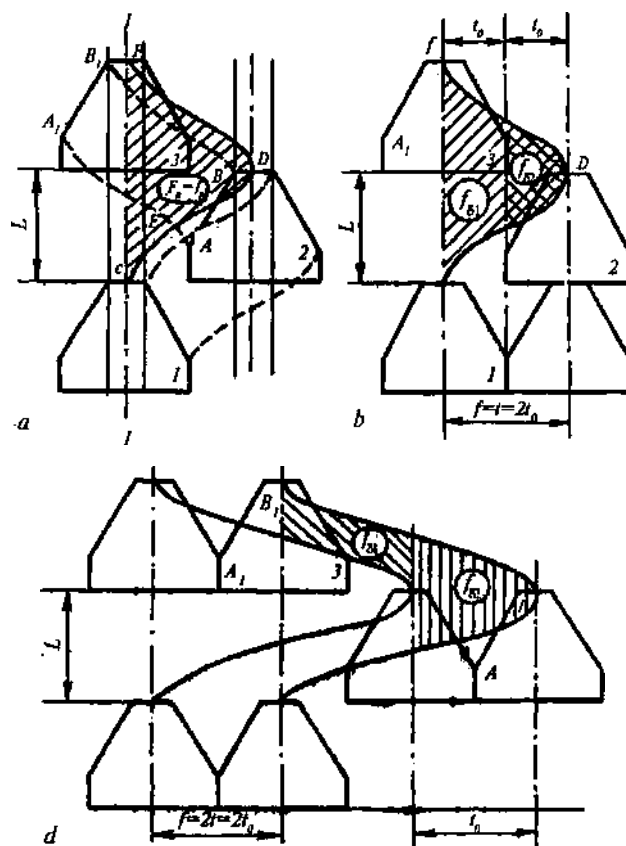
$$f_b = F \text{ bo'lib,}$$

bu yerda, $F = LS$, sm^2 -, L — krivoship yarim aylangandagi mashinaning bosib o'tgan yo'li, sm ; S — segmentning qatnov yo'li, sm .

Past o'radigan apparatlarda ham segment o'radigan maydon $F = LS$ ga teng bo'lib, ammo o'rtadagi barmoq F (231- b rasm) maydonni bir-biriga teng bo'lmagan f_1 va f_2 bo'lakka bo'ladi.

$f_1 = 0,68F$ va $f_2 = 0,32 F$ ekanligi aniqlangan. Demak, $k = 0,68$ va $k=0,32$ ga tengdir.

Pichoq bir qatnashida ikki joyda qirqadigan baland o'radigan apparatda (215- d rasm) segment o'radigan maydon (segmentning AB tig'i 2- holatdan 3- holatga o'tganda) birinchi va ikkinchi barmoqlarda o'riladigan maydon $f_1 = 0,32F$, $f_2 = 0,18 F$, demak, $k=0,32$, $k=0,18$ ga tengdir. Bundan $f = f_1 + f_2 = 0,32 + 0,18 = 0,5 F$; $f = 0,5 F$.



231- rasm. Segment o'radigan maydonlarni aniqlash:

a — baland o'radigan, *b* — past o'radigan, *d* — bir qatnashda ikki joyda baland o'radigan apparatlar.

Poyani sifatli qirqish uchun har bir barmoqqa $f = 60-80 \text{ sm}^2$ maydondagi boshqoli ekin poyalari o'rilishini rejalashtirish kerak. Ishlayotgan mashinaning tezligi V_m esa yuqorida aniqlangan f , n_k , S va K parametrlarining miqdoriga mos holda bo'lishi kerak, ya'ni:

$$V_m = \frac{30l}{n_k} = \frac{30f}{n_k SK}, \text{ m/s.} \quad (137)$$

9-§. O'rish apparatiga ta'sir etuvchi kuchlar va uning ishiga sarflanadigan quvvat

O‘rsh apparatining ish jarayonida segmentga (pichoqqa) quyidagi kuchlar ta’sir qiladi:

P_p — poyalami qirqishga qarshilik kuchi, N;

P_j — pichoqning inersiya kuchi, N;

F — pichoqning ishqalanish kuchi, N.

Yuqoridagi qarshilik kuchlarini yengish uchun shatunga ta’sir qilayotgan R_s ning gorizonta tashkil etuvchisi T yuqoridagi kuchlarning yig’indisidan kam bo‘lmasligi kerak (232- rasm).

Ya’ni:

$$T \geq P_p + P_j + P. \quad (138)$$

P_p ning miqdori pichoq o‘radigan maydon yuzasiga, ekin qalinligi va uning texnologik xususiyatlariga bog‘liq bo‘lib, baland o‘radigan apparat uchun quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$P_p = \frac{k F_s z}{X_s} \quad (139)$$

bu yerda

k — proporsionallik koeffitsiyenti;

F_s — segment o‘radigan maydonning yuzasi, m;

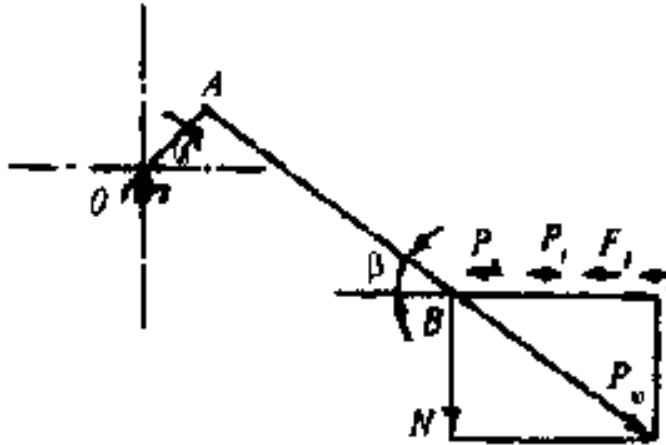
z — segmentlar soni;

X_s — segmentning siljish yo‘li, sm.

Segmentning inersiya kuchi quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$R_j = m_s a_s a_s = r \omega^2 \cos \omega t = r \omega^2 (1 - X_s/r) \quad (140)$$

bu yerda, a_s — segmentning tezlanishi, m/s; m_s — segmentlar massasi, kg; r - krivoship radiusi, m; ω - krivoshipning burchak tezligi, rad/s.



232-rasm. Segmentga taʼsir etuvchi kuchlar sxemasi.

Bu kuch segmentning massasi va tezlanishidan kelib chiqib, uning siljishiga bogʻliqdir. $X_s = 0$ yoki $X_s = 2r$ ga teng boʻlganda inersiya kuchi juda katta boʻladi, yaʼni

$$P_{jmax} = m_s r \omega^2.$$

$X_s = r$ boʻlganda $P_j = 0$.

Harakatdagi segmentning ishqalanish kuchi F uning ogʻirligi va shatun hosil qiladigan bosim taʼsirida paydo boʻladigan ishqalanish kuchlarining yigʻindisiga tengdir:

$$F = F_1 + F_2, \quad (141)$$

bu yerda, $F_1 = fG_s$; f — ishqalanish koeffitsiyenti, 0,25—0,3 ga teng, G_s — segmentning ogʻirlik kuchi, 20—22 N ga teng.

$$F_2 = fN, N.$$

N — shatun hosil qiladigan bosim, N.

$$N = T \operatorname{tg} \beta; N.$$

B - shatunning gorizontalga engashish burchagi.

T ning qiymatini o'rniga qo'yib:

$N = (P_p + P_j + F_1 + F_2) \operatorname{tg} \beta = (P_p + P_j + fG_s + fN) \operatorname{tg} \beta$, yuqoridagini yechib

$$N = \frac{(P_p + P_j + fG_s) \operatorname{tg} \beta}{1 - f \operatorname{tg} \beta},$$

demak, ishqalanish kuchi

$$F_2 = \frac{(P_p + P_j + fG_s) \operatorname{tg} \beta}{1 - f \operatorname{tg} \beta} f.$$

Demak, T kuchi quyidagi kuchlarning yig'indisiga teng:

$$T = P_p + P_j + fG_s + F_2$$

T ma'lum bo'lsa, kuchlar diagrammasini chizib, krivoship barmog'idagi buralish momentini, maxovikdagi inersiya momentini, yuritish mexanizmi zvenolarining parametrlarini va segmentni yuritishga sarf bo'ladigan quvvatni aniqlash mumkin.

Masalan, segment dastasini mustahkamlikka hisoblashda quyidagi kuchdan foydalanish mumkin:

$$T = \left(\frac{m_s + m_{sh}}{3} \right) r \omega^2 + q_0 l, \quad (142)$$

l — segmentlar dastasining uzunligi, m; q_0 — qirqish va ishqalanishdagi solishtirma qarshilik, $q_0=750$ N/m deb qabul qilingan; m_{sh} — shatunning massasi, kg.

Ekin poyasini qirqishga, ishqalanish kuchi va pichoqning inersiya kuchini yengishga sarf bo'ladigan quvvat:

$$N = TV_s, \quad (143)$$

T — segmentlar harakatiga ko'rsatiladigan qarshilik kuchi, N ;

V_s — segmentning tezligi, m/s .

Segmentni harakatlantirishga sarflanadigan quvvat (ishqalanishni hisobga olganda) o'simlik poyalarini qirqishga sarflanadigan quvvatdan ortiqdir. Segment ishiga sarf bo'ladigan quvvat, tezlik va tezlanishni hisobga olgan holda quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$N = \frac{P_i \cdot V}{1000} = \frac{m_s r \omega^2 \cos \omega t \cdot \omega r \sin \omega t}{1000} = \frac{m_s r^2 \omega^3 \sin 2\omega t}{2000}, \text{ kVt}$$

Inersiya kuchi P_j ning maksimal qiymati uchun:

$$N = \frac{m_s r^2 \omega^3}{2000}, \text{ kVt bo'ladi.}$$

O'rish apparati ishiga ta'sir etadigan hamma ko'rsatkichlarni hisobga olganda, uning ishiga sarflanadigan quvvatning miqdori o'zgaruvchidir.

Vaqt birligi ichida segment o'radigan maydonning yuzasi ortishi bilan quvvat sarfi ham oshadi. Bir qatnovda ikki joyda qirqadigan baland o'radigan apparat boshqa apparatlarga qaraganda 30-40% kam quvvat sarflaydi. Past o'radigan apparatda o'rta barmoqda tezlik kam bo'lgani uchun ko'p quvvat sarflanadi. Bundan tashqari, quvvat sarfiga segment tig'ining o'tkirligi ham ta'sir qiladi. Agar tig'ning qalinligi 30 mkm dan 130 mkm gacha ko'paysa, quvvat sarfi 20-50% ga oshadi.

10-§. Motovilo

Vazifasi va turlari. Motovilo 4 (218- rasm) ma'lum miqdordagi g'alla poyalarini o'rish apparatiga engashtiradi, o'rish apparati poyani kesayotganda uni

suyab turadi, apparat ustiga qirqilib tushgan poyalarni sidirib o'rgich transportyori 9 ga irg'itadi.

Motovilolar tuzilishi va ish bajarishiga ko'ra *qo'zg'almas parrakli, ekssentrikli, universal* (parallelogrammsimon), *moslanuvchan* turlarga bo'linadi.

Qo'zg'almas parrakli motovilo (233- a rasm) val 4, krestovina (chig'iriy) 3, parraklar 1 dan tashkil topgan. Motovilo o'z o'qi atrofida aylanib, o'rgich bilan birga ilgirilama harakat qiladi. Bunday turdagi motovilo tik holatdagi ekinlarni o'rishga qoniqarli yordam beradi. Biroq, yotib qolgan g'allani o'rib-yig'ishda esa poyani yerdan ololmaydi, aksincha, boshhoqlarni urib, donni to'kib yuboradi.

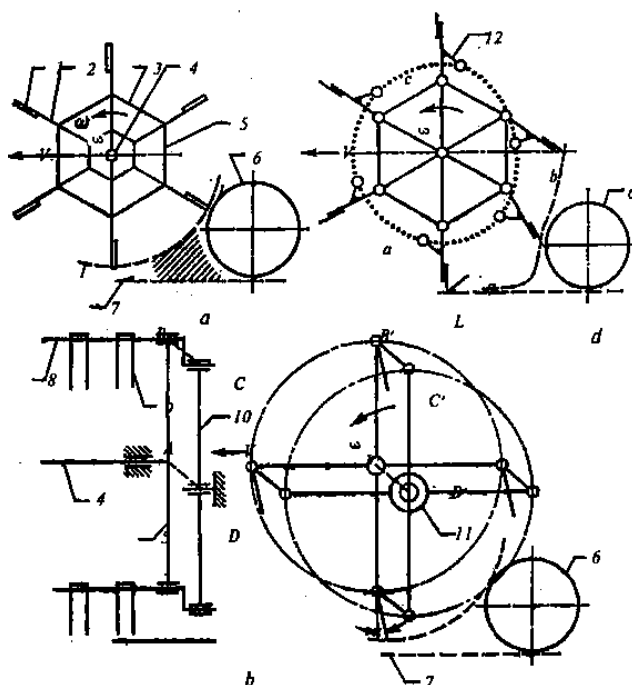
Ekssentrikli (parallelogrammli) motovilo. Yetaklovchi val 4, nur 2, parrak 1, krivoship 13, ekssentrikli krestovina 10 va parrak engashish burchagining rostlash dastagi 9 dan tashkil topgan. Yotib qolgan g'allani o'rishda ekssentrikli motovilodan foydalaniladi (233- b rasm). Bu motoviloning parraklari ekssentrik o'rnatilgan maxsus moslama yordamida o'ziga-o'zi parallel holatini saqlab aylanadi va ekin poyasining uzunligi bo'ylab kirib, uni o'rish apparatiga engashtirib beradi. Natijada parrak boshhoqlarga urilmay, donning to'kilishini kamaytiradi.

Ekssentrikli motovilo tik o'sgan va yotib qolgan g'allalarni o'rishda qoniqarli ishlagani bilan bo'yi past don ekinlarini o'rib, shnekka yaxshi uzatib bera olmaydi.

Moslanuvchan motovilo (233- d rasm) val 4, nur 2, jilov 12 va g'altak harakatlanadigan murakkab shakldagi yo'lakcha ABC dan tashkil topgan. Past bo'yli ekinlarni o'rib-yig'ishda poyaning o'rilgan (qismi) bo'yi kalta bo'ladi va shu sababli o'rish apparatining ustida to'planib qolishi mumkin. Bu esa maqsadga muvofiq emas. Bunday hollarda parraklari o'rish apparatiga juda yaqin kelib, unga moslanadigan va uni o'rilgan poyalardan tozalab, shnekka uzatib beradigan moslanuvchan motovilo qo'llaniladi.

Motoviloni sozlash. Shuni esda tutish kerakki, motovilo parragi chetining aylanma tezligi, boshhoqli ekinlarni yig'ib olishda 2,5 m/s dan oshmasligi kerak, aks holda parraklar o'rilayotgan g'alla boshhoqlaridagi donni ko'proq to'kib

yuborishi mumkin. Motoviloning aylanish tezligi o'rgichning ishlash sharoitiga ko'ra rostlanadi. Ko'pgina o'rgichlarda motoviloning tezligini mashina yurib turganida kabinadan o'zgartirish mumkin. Agar bu ham kifoya qilmasa, motovilo validagi yetaklovchi yulduzchani almashtirish bilan o'zgartirish lozim. Motovilo parraklari o'rish apparatiga parallel bo'lishi shart. Uning vali shunday balandlikda o'rnatilgan bolishi kerakki, bunda uning parraklari o'rilyotgan poyaning og'irlik markazidan balandroq va boshog'idan pastrog'iga tegib, uni o'rish apparati tomon egishi kerak.



233- rasm. Motovilo turlari:

a — qo'zg'almas parrakli; *b* — eksentrikli (universal, parallelogrammsimon); *d* — moslanuvchan; *I* — parrak; *2* — nur; *3* — chig'iriq; *4* — val; *5*—kergich; *6*— shnek; *7*—o'rish apparati; *8*— quvur (truba); *9* — prujinali barmoqlar; *10* — eksentrik o'rnatilgan chig'iriq; *11* — eksentrik o'rnatiladigan chig'iriqning ichki gardishi; *12* — jilov; *13* — krivoship.

Agar parraklar o'rilyotgan poyaning og'irlik markazidan pastrog' joyiga tegsa, o'rigan mahsulot o'rgich korpusidan oshib o'tib, yerga to'kilishi mumkin. Agar parraklar poyaning og'irlik markazidan pastrog'iga tegsa, mahsulotlar o'rish apparatiga nisbatan teskari tomonga engashib (yiqilib) yerga tushadi.

Poyaning og'irlik markazi taxminan uni balandligining ustki $1/3$ qismida joylashgan deb qabul qilish mumkin bo'ladi. Motoviloni eng pastga tushirganda, parraklar bilan o'rish apparati orasidagi masofa 10—25 mm, parraklar bilan o'rgich shnegi orasidagi masofa kamida 15 mm bo'lishi kerak. O'rish apparatidan motovilo valigacha (gorizontal tekislikda) bo'lgan masofa S (motoviloning oldinga surilishi, 218-rasm), o'rish apparatining ustini o'rilgan poyalardan tozalashda va uni shnekka uzatishda muhim ahamiyatga ega.

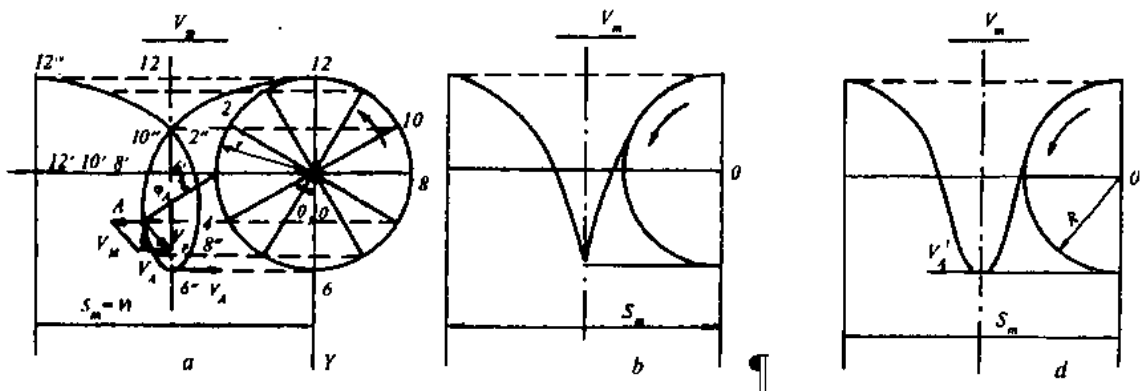
Ko'pgina o'rgichlarda motovilo valining oldinga chiqishi bilan uning balandligini bir vaqtda o'zgartiradigan (blokirovka qiladigan) maxsus mexanizm bor. Bunday mexanizm bo'lgan holda, motovilo valini segmentga nisbatan oldinga 60—70 mm ga surib, ramaga o'rnatiladi. Agar g'alla juda baland yoki yotib qolgan bo'lsa, motovilo vali ko'proq oldinga suriladi. Past bo'yli ekinlarni o'rishda motovilo vali segmentga 20-50 mm masofagacha yaqinlashtiriladi. Shuningdek, vertikal tekislikka nisbatan parraklarning engashish burchagi α ham o'zgartirib turiladi. G'alla zich o'sgan bo'lib, poyalarining balandligi 80-100 sm bo'lsa, $\alpha=0$ dan 15° burchak ostida (233- rasm) qo'yiladi. Yotib qolgan g'allani o'rishda motovilodan parraklar yechib olinadi va ochiq qolgan tirmasi esa $\alpha=+15^\circ$ dan $+30^\circ$ gacha burchak ostida engashtiriladi.

11-§. Motovilo kinematikasi

Motovilo parragi ish jarayonida murakkab harakatga ega, ya'ni o'z o'qi atrofida ω burchak tezligi bilan aylanishi natijasida $V_p = \omega R$ nisbiy tezlikka va mashina bilan birgalikda ilgarilanma harakatining tezligi V_m bo'lgan ko'chirma tezlikka ega. Natijada parrak ish jarayonida murakkab ko'rinishdagi egri chiziqli trayektoriya bo'yicha harakatlanadi (234- rasm). Motovilo parragi o'z vazifasini to'liq bajarishi uchun $V_p > V_m$ bo'lishi kerak. Bu tezliklarning o'zaro nisbati *motoviloning kinematik rejim ko'rsatkichi* deyiladi:

$$\frac{V_p}{V_m} = \lambda \quad (144)$$

Agar $\lambda > 1$ bo'lsa, parrakning harakat trayektoriyasi cho'ziq sikloida (234- *a* rasm) shaklida bo'ladi va eng pastki holatida parrak orqaga harakatlanayotib poyalarni o'rish apparatiga engashtirib beradi. Agar $\lambda < 1$, ya'ni $V_p < V_m$ bo'lsa, aksincha, parrakning harakat trayektoriyasi qisqa sikloida (234- *d* rasm) bo'lib, u poyalarni o'rish apparatiga emas, balki teskari tomonga engashtiradi. Natijada o'rilgan poyalar yerga yiqilib, hosil nobud bo'ladi. Agar $\lambda = 1$, ya'ni $V_p = V_m$ bo'lsa, parrak trayektoriyasi sikloida (234- *b* rasm) bo'lib, poyalarni o'rish apparatiga engashtirmaydi, demak, o'z vazifasini bajarmaydi.



234- rasm. Motovilo parragining trayektoriyasi:

a — cho'ziq sikloida; *b* — sikloida; *d* — qisqa sikloida.

Tezyurar kombayn motovilosining kinematik rejim ko'rsatkichi kichikroq qo'yiladi.

Amalda λ ning qiymati g'alla hosildorligiga, poyalarning zichligi va baland-pastligiga, yotiqligiga, poyalarning o'zaro ayqashish holatiga va kombayn tezligiga qarab 1,2-2 oralig'ida tayinlanadi. V_m qanchalik katta bo'lsa, parrakning absolut tezligi joiz bo'lgan miqdoridan oshmasligi uchun λ kichikroq qabul qilinadi. Bu holda, kombayn tezligi katta bo'lgani sababli, o'rilgan poyalar o'z inersiya kuchi ta'sirida o'rgichning ustiga yiqiladi. Motovilo o'z o'qi atrofida bir marta aylangandagi mashinaning bosib o'tgan yo'li quyidagicha ifodalanadi:

$$S_m = V_m t, \text{ m};$$

bu yerda, V_m — mashina ilgari lanma harakatining tezligi, m/s; t — motoviloning bir marta aylanishiga ketgan vaqt, s.

$$S_m = V_m t = V_m \frac{2\pi}{\omega} = V_m \frac{2\pi}{V_p/R} = V_m \frac{2\pi R}{V_p} = \frac{2\pi R}{\lambda}.$$

Motovilo parraklari ta'sirining qadami:

$$S_z = S_m/z = 2\pi R/\lambda z. \quad (145)$$

z — parraklar soni.

Parrakni ekinga bo'lgan zarbasining soni (mashina 1 m ga siljiganda) quyidagicha aniqlanadi:

$$K = 1/S_z = \lambda z/2\pi R. \quad (146)$$

Zarbalar soni ortishi bilan boshqodagi don yerga ko'proq to'kiladi va nobudgarchilik ortadi. Zarbalar soni tezlikka va parraklar soniga bog'liq bo'lib, katta tezlikda ishlayotgan mashinalar uchun ularning sonini kamaytirish maqsadga muvofiqdir. Besh parrakli motovilo qo'yilgan o'rgichga qaraganda, uch parrakli motovilo o'rnatilgan o'rgichning ish jarayonidagi nobudgarchilik 1,5-2 marta kam bo'ladi. Motovilo parragining poyalarga nisbatan zarbasi kamroq bo'lishi uchun uning absolyut tezligi pastga yo'nalgan, ya'ni A holatida bo'lishi (218- a rasm) (demak, parrak φ_A burchagiga burilgandan so'ng), parrak poyalar orasiga kira boshlashi kerak. Bu holda absolyut tezlikning gorizonta l tashkil qiluvchisi $V_x = 0$ ga teng bo'ladi. Demak,

$$\vec{V}_x = \vec{V}_m - \vec{V}_p \sin\varphi_A = 0,$$

bundan:

$$\sin\varphi_a = V_m/V_p = 1/\lambda \text{ yoki } \varphi_a = \arcsin 1/\lambda \text{ deb aniqlanadi.}$$

12-§. Motoviloning asosiy o'Ichamlari va ish rejimi

Motoviloning parraklari poyani mashina harakatlanayotgan tomonga engashtirilmasligi lozim. Bu shart bajarilishi uchun motovilo parragi boshog'ni φ_A burchagi bilan cheklangan A nuqtasida uchratishi kerak, chunki A nuqtadagi parrak l_1 ning absolut tezligi tik yo'nalgan bo'ladi. Demak, uning vali o'rish apparatiga nisbatan quyidagi balandlikda o'rnatiladi (235- a rasm):

$$h = l_1 + R \sin \varphi_a = l_1 + R / \lambda = l - h_a + R / \lambda, \quad (147)$$

h — motovilo valini o'rish apparatiga nisbatan o'rnatish balandligi; l — o'simlik poyasining balandligi; l_1 — o'rib olingan qismining uzunligi; h_a — o'rish balandligi (ang'iz balandligi); R — motovilo radiusi.

Yuqoridagidan tashqari motovilo parragi o'simlik og'irlik markazi O_m ning yaqiniga tegishi kerak (235- a rasm). Agar parrak og'irlik markazidan yuqoriroqqa tegsa, pishib turgan boshog'ga urilib, donni to'kilish ehtimoli ortadi, aksincha, pastrog'iga tegsa, o'rilgan poya inersiyasi bilan teskari tomonga yiqiladi. Shuning uchun motovilo valining o'rish apparatiga nisbatan balandligi h ni quyidagicha aniqlash mumkin:

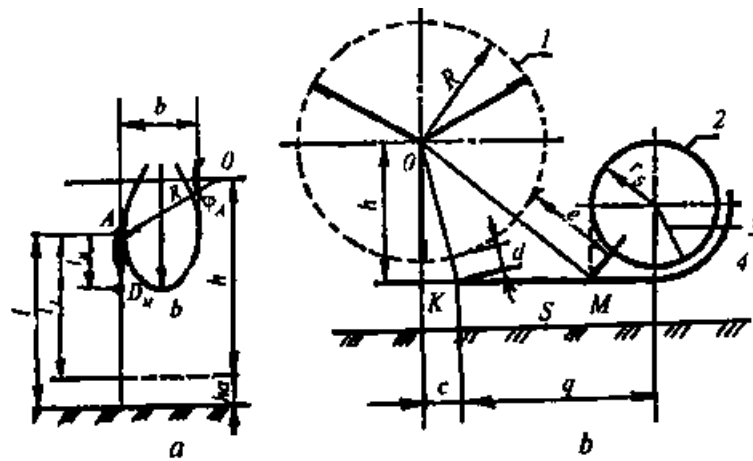
$$h \geq R + l_1 - l_m. \quad (148)$$

l_m — o'simlik boshog'idan uning og'irlik markazigacha bo'lgan masofa.

Balandligi 0,5—2 m gacha bo'lgan o'simliklar uchun:

$$l_m = \frac{l^2}{1,6(1+l)} \quad (149)$$

deb qabul qilish joizdir.



235- rasm. Motovilo valini o‘rish apparatiga nisbatan o‘rnatish:

a — balandligi bo‘yicha; b — ilgariyatib; 1 — motovilo parraklari joylashgan aylana; 2 — shnek; 3 — shnek parragi; 4 — shnek bamiog‘i; 5 — o‘rish apparati.

Texnologik jarayon sifatli kechishi uchun motovilo vali gorizontal yo‘nalishda o‘rish apparatiga nisbatan oldiniga s masofaga ilgariyatib o‘rnatilishi kerak (219- b rasm). O‘rilgan poyalar shnekka to‘liq uzatilishi uchun motovilo parragi va o‘rgich shnegi orasidagi e masofa poyalarning miqdoriga moslab o‘rnatiladi OKM uchburchagidan:

$$e = \sqrt{h^2 + (q \pm c - r_s)^2} - r, \quad (150)$$

bu yerda: r_s — shnek radiusi; q — shnek o‘qi bilan o‘rish apparati orasidagi masofa; c — o‘rish apparati bilan motovilo o‘qi orasidagi gorizontal yo‘nalishdagi masofa.

O‘rish apparati bilan motovilo parragining trayektoriyasi orasidagi tirqish d , segment va barmoqlar ustida o‘rilgan poyalarning to‘xtab, yig‘ilib qolmasligini ta‘minlashi kerak:

$$d = \sqrt{h^2 \pm c^2} - R, \quad (151)$$

Tik turgan g'allani o'rishda motoviloga oddiy parrak o'rnatiladi. Sug'oriladigan yerlarda g'alla ko'pincha yotib qoladi. Bunday g'allani o'rishda parrak o'rniga taroqsimon xaskash ishlatiladi. Taroqlar motoviloga tik holatidan ma'lum α burchagiga engashtirib o'rnatiladi. Bunday taroq yotib qolgan g'allani to'liqroq ko'tarib olishi uchun α burchagi taroq bilan poya orasidagi ishqalanish burchagi φ dan kattaroq o'rnatilishi maqsadga muvofiqdir, ammo α me'yoridan ($\approx 30^\circ$) ortiq bo'lsa, qirqilgan poyalarning ayrimlari taroqdan sidirilib o'rgich ustiga to'liq tushmay, uning orqa tomoniga ketib qoladi.

Motovilo parraklari ta'sirining foydali ish koeffitsiyenti η_m parrak harakat trayektoriyasi sirtmog'ining kengligi b ni (bevosita motovilo yordamida o'rilayotgan maydonning kengligi) motovilo parraklari ta'sirining qadami S_z ga nisbati bilan aniqlanadi:

$$\eta_m = b/S_z \text{ bundan } \eta_M = bz/S_m, \quad (152)$$

bu yerda, z — parraklar soni.

Zamonaviy kombaynlar motovilosiz ishida $\eta_m = 0,3-0,5$ ga teng bo'lishiga erishiladi, demak, kombayn o'rib o'tgan maydonning 40-50% igina parraklar yordamida o'riladi. Shunga qaramasdan o'rgichni motovilosiz ishlatish mumkin emas. Chunki qolgan g'alla poyalari parraklar yordamisiz o'rilsa ham ular motoviloni navbatdagi parragi ta'sirida o'rgich transportyoriga uzatiladi. Shuning uchun o'rgichni motovilosiz ishlatsa ham bo'lar ekan, degan xulosa kelib chiqmasligi kerak.

13-§. O'rgichning transport vositasi

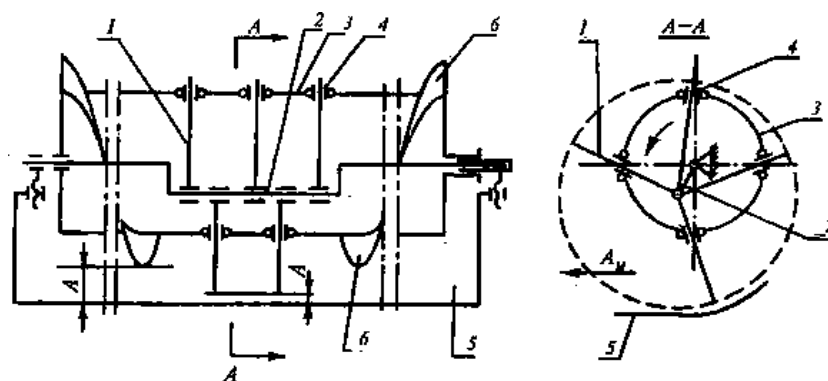
O'rgichning transport vositasi o'rish apparatidan qirqilgan boshoqli ekinlarni qabul qilib, ularni ma'lum tartibda yerga uyumlab ketish yoki kombaynning moslanuvchan qiya transportyoriga uzatish uchun mo'ljallangan. Qatorga

uyumlovchi o'rgichlarda plankali yoki tasma-polotnoli, kombaynlarda esa shnekli transportyordan foydalaniladi.

Shnekli transportyor (236 - rasm) o'ng va chapdan uzatuvchi vintsimon kuraklar 6 yordamida o'rilgan ekinlarni o'rgich korpusining chetlaridan o'rtasiga suradi. Shnekning o'rtasiga joylashgan barmoqli mexanizm esa to'plangan massani kombaynning qiya (moslanuvchan) transportyoriga uzatadi.

Shnekning o'rilgan g'allani uzluksiz qamrab qiya transportyorga uzatib berishi uning kuraklari bilan o'rgich korpus orasidagi tirqishning katta yoki kichikligiga bog'liqdir. Agar tirqish katta bo'lsa, kuraklar poyalarni siljitishi qiyinlashadi, tirqish kichikroq bo'lsa, o'rilgan massa tiqilib qolishi mumkin. Ish sharoitiga ko'ra tirqish 5-15 mm oraliqda qo'yiladi. Tirqish shnekni o'rgich korpusiga nisbatan siljitish bilan o'zgartiriladi. Uyumlarni yig'ib olishda shnekning kuraklari olib qo'yiladi. Shnek barmoqlari bilan o'rgich korpusi orasidagi tirqish K ning kattaligini tirsakli o'q 2 ni burish bilan o'zgartiriladi va u 10—15 mm bo'lishi kerak.

Qatorga uyumlovchi o'rgichlar bilan kombayn o'rgichlari orasidagi tafovutlar. Qatorga uyumlovchi va kombayn o'rgichlarning o'rish apparatlari hamda motovilosini rostlash mexanizmlari bir-biridan oz farq qiladi. Qatorga uyumlovchi o'rgichlar tasma-simon transportyorlarga, kombayn o'rgichlari esa shnekli transportyorga egadir.



236- rasm. **Kombayn o'rgichi shnegining sxemasi:**

- 1 — barmoqlar; 2 — tirsakli val; 3 — shnek g'ilofi; 4 — tuynuk;
5 — o'rgich korpusi; 6 — vintsimon kuraklar.

Shnekli transportyor poyalarni chuvalashtirib yuboradi, shuning uchun uni qatorga uyumlovchi o'rgichlarga o'rnatib bo'lmaydi. Qatorga uyumlovchi o'rgichlarda qiya transportyor bo'lmaydi, ularning o'rnini harakatni uzatish mexanizmi bilan birga osma mexanizm egallagan. Kombayn o'rgichlarida o'rish apparati va motoviloga harakat uzatish mexanizmlari chapda, qatorga uyumlovchi o'rgichlarda esa o'ngda joylashgan, chunki ularning chap tomonida o'rilgan ekinni transportyor orqali tashqariga chiqarish darchasi joylashgan bo'ladi. Kombaynga qatorga uyumlovchi o'rgichni osish uchun kombayn o'rgichi demontaj qilinadi.

14-§. Yanchish apparati

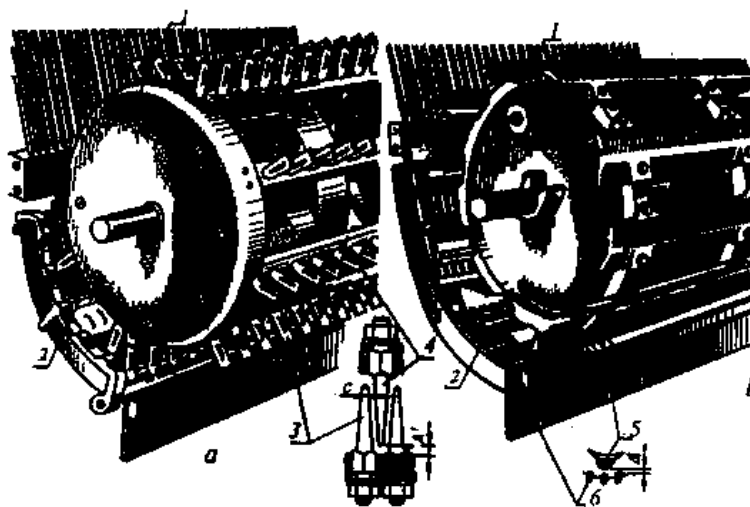
Dehqonchilikda bug'doy, arpa, no'xat, sholi, mosh, kungaboqar va boshqa don ekinlari hosilini boshhoqlardan ajratish uchun kombaynlarda turli yanchish apparatlaridan foydalaniladi. Ammo ularning deyarli hammasi yanchilayotgan mahsulotni intensiv ezish, savalash, uqalash va sidirish kabi jarayonlarni amalga oshirib, donni boshhoqdan ajratib oladi. Yanchish apparati donni to'liq ajratib berishi bilan birga, uni mumkin qadar kamroq shikastlashi (sindirishi, ezishi...) kerak. G'alla kombaynlarida barabanli (shtiftli, savag'ichli) yoki aksial rotorli yanchish apparatlari qo'llanilmoqda.

Shtiftli yanchish apparati (237- a rasm) aylanuvchan baraban 1 ga «shaxmat» tartibida joylashtirilgan shtiftlar 4 va qo'zg'almas panjarasimon taglik 2 dan tashkil topgan. Taglik baraban sirtini 90° — 100° atrofida qoplab turadi. Qo'zg'almas taglik 2 ustiga ham shtiftlar 3 o'rnatilgan. Aylanayotgan baraban shtifti g'allani aylanish o'qiga perpendikular yo'nalishda qo'zg'almas shtiftlar orasidan katta tezlikda (20-30 m/s) sudrab o'tayotib, zarbaning ta'sirida sidiriladi va uqalanadi, natijada boshhoqdagi don ajraladi. Ajratilgan don bilan birgalikda chala yanchilgan boshhoq va maydalangan poyalar aralashmasi taglik teshiklaridan pastga tushadi. Baraban va taglik shtiftlari oralig'idagi tirqishning katta- kichikligi don o'lchamlariga moslab qo'yiladi. Mazkur barabanning donni ajratib olish imkoniyati kuchli bo'lganligi sababli, qiyin yanchiladigan g'alla (sholi) ni

yanchishda ishlatiladi, ammo don ko‘proq shikastlanadi, poyalar esa uzilib maydalanadi, natijada quvvat sarfi ko‘payadi.

Savag’ichli baraban o‘rnatilgan yanchish apparati (237 -b rasm) baraban 1 sirti bo‘ylab, uning o‘qiga parallel kertikli 5 savag’ichlar o‘rnatilgan. Barabanning panjarasimon tagligi 2 ga qirrali plankalar qo‘yilgan. Taglik baraban sirtini 120° - 140° atrofida qoplab turadi. Aylanayotgan savag’ichli baraban g‘allani katta tezlikda taglik ustidan zarb bilan sudrab o‘tayotganida don ajraladi. Bu apparatda don kamroq shikastlanib, somon deyarli uzilmaydi, kam quvvat sarflanadi. Ammo boshqodan ajralib ulgurmagan don ko‘proq qolib ketadi.

Yanchish apparatini sozlash. Apparat yanchilayotgan g‘alla boshloqlaridan donni to‘liq ajratish bilan birga, uni shikastlantirmasligi kerak. Shuning uchun g‘alla turi va holatiga qarab barabanning optimal tezligi, baraban va taglik oralig‘i 5, aylanish tezligi ω_8 doimo har xil kattalikda o‘rnatiladi. Baraban va taglik oralig‘idagi tirqish yanchilgan g‘alla chiqayotgan joyda poyalarning ezilishini, butun boshloqlarning kamayishini e‘tiborga olib, zarb kuchini va yanchilish darajasini saqlab qolish maqsadida, yanchilmagan g‘alla kira boshlagandagiga nisbatan kichikroq o‘rnatilishi kerak.



237- rasm. Barabanli yanchish apparatining sxemasi:

a — shtiftli baraban; b — savag’ichli baraban; 1 — barabanlar; 2 — qo‘zg‘almas taglik; 3 — taglikdagi shtiftlar; 4 — barabandagi shtiftlar; 5 —

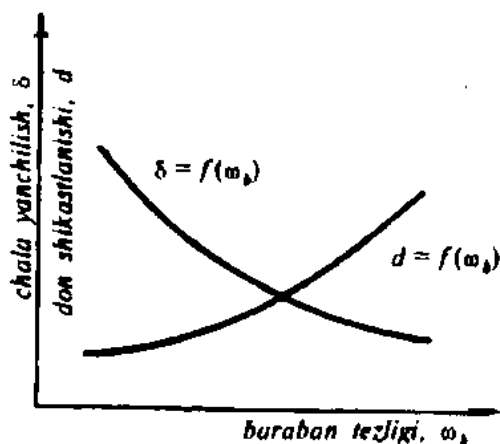
savag'ich; 6— taglik tishlari.

Yanchish apparatini sozlashda, birinchi navbatda, barabanning aylanish tezligi ishlov berilayotgan g'allaning yanchiluvchanligiga moslab belgilanadi. Keyin esa, yanchilayotgan g'alla miqdoriga qarab baraban (rotor) bilan deka orasidagi tirqish o'rnatiladi.

Hamma apparat turlarida bu jarayon barabanga nisbatan taglikni yaqinlashtirish yoki uzoqlashtirish hisobiga bajariladi. Yanchish jarayoni sifatini aniqlaydigan ikkinchi omil, baraban sirtining zarba kuchi R ning miqdori bo'lib, u zarba tezligi V ga bevosita bog'liqdir. Zarba tezligi V baraban sirtining chiziqli tezligi V_b ga tengligini e'tiborga olib, kerakli zarba kuchiga barabanning aylanish tezligini o'zgartirish bilan erishiladi. Demak, har xil diametrli barabanlar bir xil zarba bilan ta'sir qilishlari uchun aylanish (burchak) tezligi turlicha bo'lishi kerak. Barabanning aylanish tezligini bir tekis o'zgartirish uchun uning harakat yuritmasida tezlikni o'zgartiradigan vositalar qo'yilgan.

Savag'ichli barabanlarda R radius masofada joylashgan savag'ich kertiklarining optimal chiziqli tezligi $V = \omega R$ bo'lib, g'allani yanchishda 30—32 m/s, dukkakli ekinlar uchun esa 14—15 m/s qabul qilinadi.

Shtiftli baraban uchun optimal tezlik yuqoridagiga nisbatan 10 % gacha kamroq tayinlanadi. Agar barabanning tezligi optimal qiymatidan kam bo'lsa, boshhoqlarning chala yanchilishi ortadi, ammo donning shikastlanishi (sinishi) kamayadi. Agarda amaldagi tezlik optimal tezlikdan ortib ketsa, aksincha, boshhoqlar to'liq yanchiladi, donlar ko'proq sinadi. Bu jarayonni 238- rasmdagi grafikdan ko'rish mumkin.



238- rasm. Boshodagi donning chala yanchilishi

δ va shikastlanishi d ga baraban burchak tezligi ω_b ning ta'siri.

Urug'lik uchun yetishtirilgan g'allani yig'ishtirishda donning shikastlanishini kamaytirish maqsadida barabanning aylanish tezligini optimal qiymatidan kamroq tayinlab, boshoqlarni chala yanchilishga olib kelinadi. Boshodan ajralishi qiyin bo'lgan g'allani (sholi) to'liq yanchishga erishish uchun esa kattaroq tezlik talab qilinadi, ammo don ko'proq shikastlanadi. Shu sababli urug'lik va qiyin yanchiladigan g'allani yig'ishtirishda ikki barabanli yanchish apparatidan foydalaniladi. Bunda birinchi barabanning tezligi me'yoridan kamroq, baraban bilan uning tagligi orasidagi tirqish S esa kattaroq o'rnatilib, «yumshoq» rejimda ishlatiladi.

Yetarli darajada ezilib, maydalanib ulgurgan g'alla, ikkinchi barabanda «qattiqroq» rejimga (tirqish S kichikroq, tezlik esa ko'proq) qo'yib yanchiladi. Natijada g'alla boshoqlaridagi don to'liq ajraladi, bundan tashqari don kam shikastlanadi.

15-§. Baraban ishiga sarflanadigan quvvat

Yanchish barabani ishiga sarflanadigan quvvat bevosita yanchishga, podshipniklardagi ishqalanishga va havoning qarshilik kuchlarini yengishga sarflanadi. Ishqalanishdagi qarshilikni yengishga sarf bo'lgan quvvat barabanning

burchak tezligiga to'g'ri proporsionaldir. Aylanayotgan baraban ventilyatorga o'xshab havoni ma'lum tezlikda haydashi sababli, havo qarshiligini yengishga sarf bo'lgan quvvat baraban burchak tezligining kubiga to'g'ri proporsionaldir. Shunday qilib, befoyda qarshiliklarni yengishga yoki barabanning salt aylanishiga sarf bo'ladigan quvvat quyidagiga teng bo'ladi:

$$N_1 = A\omega + B\omega^3, \quad (153)$$

bu yerda, A — baraban vali podshipniklaridagi ishqalanish kuchlarini ifodalovchi koeffitsiyent bo'lib (M.A. Pustiginning tajribasiga asosan savag'ichli barabanning har 100 kg massasi uchun $A = 0,2$ Nm; shtiftli barabanlar uchun $A = 2,6$ Nm), ishqalanish kuchining momentini ko'rsatadi. A ning qiymati shtiftli barabanlar uchun katta bo'lishiga sabab, baraban podshipniklaridagi ishqalanishga shtift yon tomonlari va plankasining havo bilan ishqalanishi ham qo'shilganidadir.

B — havo qarshiligini hisobga oluvchi koeffitsiyent bo'lib, baraban aylanuvchi qismlarining shakliga, o'lchamiga va havoning zichligiga bog'liq (standart barabanlar uchun uning har 1 m uzunligiga, agar shtiftli bo'lsa, $B = 7,3 \cdot 10^{-4}$ N ms²; savag'ichli bo'lsa, $B = 9,4 \cdot 10^{-4}$ N ms²).

Yanchish apparatida baraban savag'ichi yoki shtiftlarining g'allaga zarb bilan urilishi natijasida yanchiladi va g'alla poyalari baraban bilan uning tagligi orasida sudraladi. Shu jarayonda savag'ich va shtiftlarga ta'sir qiladigan umumiy kuch quyidagicha ifodalanadi:

$$P = P_1 + P_2.$$

bu yerda, P_1 — o'simlik poyalarining egilishi, siqilishi, uzilishi, boshqning uqalanishi, savag'ich yoki shtiftning o'simlikka ishqalanishi va g'alla oqimi tezligining yo'nalishiga nisbatan o'simlik holatining o'zgarishidagi qarshilik kuchlarining yig'indisidir. P_1 kuchi yuqoridagi hisobga olinishi qiyin bo'lgan omillarga bog'liq bo'lgani uchun V.P.Goryachkin nazariyasi bo'yicha P_1 kuchi «uqalanish» koeffitsiyenti f ni umumiy kuch P ga ko'paytirganiga to'g'ri proporsional, deb qabul qilinadi:

$$P_1 = fR, \quad (154)$$

f — o'simlikni baraban va uning tagligi oralig'idan sudrab tortilgandagi

qarshilikni hisobga oluvchi proporsionallik koeffitsiyenti bo‘lib, u «uqalanish» koeffitsiyenti deb ataladi.

«Uqalanish» koeffitsiyenti yanchish apparatining tuzilishiga, unga uzatilayotgan massaning miqdori va fizik-mexanik xususiyatlariga bog‘liq bo‘lib, savag‘ichli barabanlar uchun $f= 0,65-0,75$, shtiftli barabanlar uchun esa $f= 0,75-0,85$.

P_2 — savag‘ich yoki shtiftning g‘alla oqimiga urilib, unga V_2 tezligini berish uchun sarflanadigan kuch:

$$P_2 = m' \cdot V_q, \quad (155)$$

m' — yanchish barabaniga vaqt birligi ichida uzatilayotgan g‘allaning massasi, kg/s;

V_q — g‘alla massasining baraban ta‘sirida oladigan tezligi, m/s. Shunday qilib, baraban savag‘ichi yoki shtiftlarining ishchi sirtidagi umumiy qarshilik kuchi P_1 va P_2 kuchlarining yig‘indisidan tashkil topgan:

$$P = P_1 + P_2 = fP + m' \cdot V_q,$$

$$P - fP = m' \cdot V_q,$$

$$P = (m' \cdot V_q) / (1 - f). \quad (155, a)$$

Yanchish apparatidan baraban ta‘sirida g‘allaning yanchilib chiqayotgandagi tezligi V_q barabanning chiziqli tezligi V_b dan kichik bo‘lib, yanchilish jarayonida esa $V_q = V_b$ ga teng bo‘ladi. Agar yuqoridagi (155, a) formulaning ikki tomonini baraban chiziqli tezligi V_b ga ko‘paytirilsa, yanchish apparati texnologik jarayonidagi ish (yanchish) ga sarf bo‘lgan quvvat aniqlanadi:

$$P V_b = \frac{m V_q V_b}{1 - f}.$$

bu yerda, $V_q = V_b$ bo‘lgani uchun

$$N_2 = \frac{m' V_b^2}{100(1 - f)}, \text{ kVt.} \quad (156)$$

Barabanni aylantirishga va yanchishga sarf bo‘lgan to‘liq quvvat:

$$N = N_1 + N_2,$$

ya`ni

$$N = A\omega + B\omega^3 + \frac{mV_b^2}{100(1-f)}, \text{ kVt.}$$

Demak, kombaynni ishlatish jarayonida quvvat sarfini kamaytirish uchun:

1. A koeffitsiyentni kamaytirish maqsadida podshipniklarning texnik holatini kuzatib turish kerak.
2. G'allaning yanchiluvchanligini e'tiborga olib, iloji boricha ω miqdorini kamroq tayinlash kerak.
3. G'allani „uqalanish“ koeffitsiyenti f kamroq bo'lgan agrotexnik muddatlarda yanchib olishni tashkil etish kerak.

16-§. Yanchish apparatining asosiy parametrlari

Ularga uzunligi, savag'ichlar soni, taglikning o'lchamlari va barabanning aylanma tezligi kiradi. Shtiftli barabanning parametrlariga esa uning diametri, uzunligi, aylanma tezligi, baraban va uning tagligiga shtiftlarni joylashtirish tartibi kiradi.

Baraban diametrini aniqlashda, unga o'rnatiladigan savag'ichlarning zarur sonlarini to'g'ri joylashtirish, kerakli inersiya momenti bilan ta'minlash va poyalarni barabanga o'ralib qolishini hisobga olish kerak. Barabandagi savag'ichlar soni M (6-10) juft qabul qilinib, donni ajratishda eng yaxshi samaradorlikni ta'minlaydigan darajada bo'lishi kerak.

Barabanning diametri d , savag'ichlar soni M ma'lum bo'lsa, quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$d = \frac{V\Delta t M}{\pi} \quad (157)$$

bu yerda, V — barabanning boshqadagi donni to'liq ajratish uchun talab qilinadigan tezligi, ya'ni savag'ichning tezligi. Bug'doyni yanchishda $V=28-32$ m/s.

Δt — qo'shni savag'ichlarning yanchilayotgan g'allaga ketma-ket berayotgan zarblari oralig'idagi joiz bo'lgan vaqt; Δt ning miqdori g'alla xususiyatlariga bog'liq bo'lib, birinchi zarbdan so'ng deformatsiyalangan poyalar

qayta tiklanishi uchun talab qilinadigan vaqt; agar ketma-ket zarblar oralig'idagi vaqt joiz bo'lgan Δt dan kam bo'lsa, deformatsiyalangan (egilgan) poyalar tiklanib ulgurmaydi, natijada g'alla to'liq yanchilmaydi. Amalda $\Delta t = 0,0045-0,0075$ s deb qabul qilinadi.

Savag'ichli barabanning uzunligi l yanchish apparatiga, ya'ni barabanga bir sekundda tushadigan g'allaning miqdori m , savag'ichlar soni M va savag'ichning bir m uzunligi to'liq yanchib ulguradigan g'allaning miqdori m_0 ga bog'liq holda quyidagicha aniqlanadi:

$$l = \frac{m}{m_0 M}$$

Agar g'alladagi donning poxolga nisbati 1-1,5 g'alla namligi 14-18% bo'lsa, savag'ichning 1 m uzunligiga uzatiladigan g'allaning joiz miqdori $m_0 = 0,25-0,35$ kg/s bo'ladi. Namlik 5% ga oshganda esa m_0 ni 15-20% ga kamaytirish kerak. Zamonaviy savag'ichli barabanlarning uzunligi 1200- mm gacha oraliqda qabul qilinadi.

Shtiftli barabanning uzunligi yoki barabandagi eng chetki shtiftlar oralig'i l_s quyidagicha aniqlanadi:

$$l_s = \left(\frac{z}{k} - 1 \right) a. \quad (158)$$

bu yerda, k — barabanda shtiftlar joylashtirilgan vint chiziqlarining kirim soni; barabanning g'allaga ta'sirini kuchaytirish maqsadida uning sirtiga shtiftlarni $k > 2$ bo'lgan vint maydoni bo'ylab joylashtiriladi. Sababi baraban bir aylanganda shtiftlar baraban tagligining bir joyiga k marta zarb beradi. Demak, k qanchalik katta bo'lsa, shunchalik yanchish tezligi va ish unumi ortadi. Bundan tashqari, k katta bo'lsa, baraban uzunligini qisqartirish imkoni tug'iladi. Katta uzunlikdagi barabanni tayyorlash qimmatga tushishi bilan birga, kombayn yanchish qismini majburan keng bo'lishiga olib kelib, mashina gabaritini kattalashtirib yuboradi. Zamonaviy kombaynlarda $k=3-5$ qabul qilingan.

a — baraban bir aylangandagi uning shtiftlari qoldirgan izlarining oralig'i ($a = 28-32$ mm).

Z — barabandagi shtiftlar soni bo'lib, barabanda yanchilayotgan g'allaning

miqdori m va g ' allaning bir shtiftga joiz miqdori m'_0 ga bog'liqdir:

$$Z = \frac{m}{m'_0} \quad (159)$$

O'rtacha sharoitda $m'_0 = 0,025-0,035$ kg/s bo'ladi. Shtiftli barabanlar uzunligi 650-1200 mm atrofida qabul qilinadi. Barabanlardagi plankalar uzunligi quyidagicha:

$$l_p = l_s + 2\Delta l \text{ bo'ladi.}$$

bu yerda, $\Delta l = 18-22$ mm bo'lib, bu shtift o'rnatiladigan teshik bilan planka uchigacha bo'lgan masofadir. Shtiftli barabanni tayyorlash uchun avvalo po'lat tunukadan uning yoyilmasi tayyorlanib, keyin shtiftlar o'rnatiladigan teshiklar ochiladi. Yoyilmaga plankalar payvandlangandan keyin silindr holatiga keltirilib, valga kiygiziladi va unga shtiftlar o'rnatiladi. Yoyilma namunasi (239-rasm)da keltirilgan ($k = 5$).

Shtiftli barabanlar diametri shtiftlar asosi bo'yicha aniqlanadi:

$$d_s = \frac{Mt_1}{\pi + 2h} \quad (160)$$

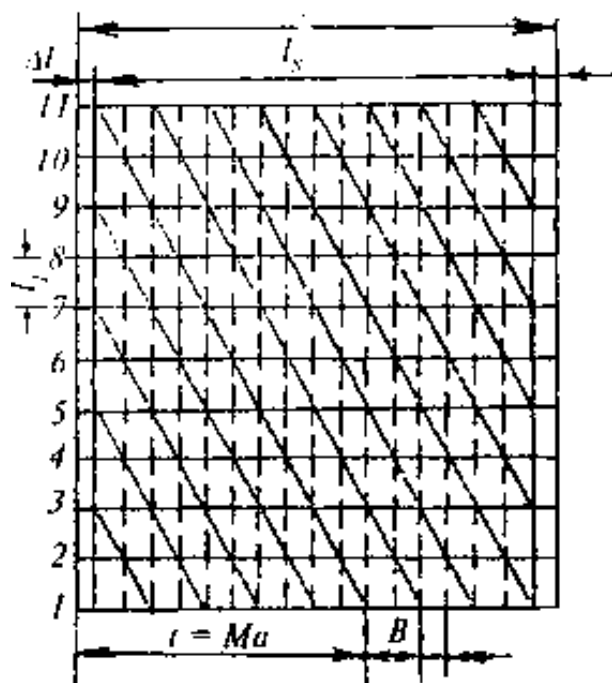
Barabandagi plankalar soni $M = 6-12$; $t_1 = 100-200$ mm — planka qadami. Shtift balandligini $h = 69$ mm deb qabul qilish mumkin.

Kombaynlarda $d_s = 450-610$ mm gacha qabul qilinib, shtiftlar uchi bo'yicha $D = d_s + 2h$ ga tengdir. Barabanga shtiftlarni joylashtirish yuqoridagi M , t_1 , d_s , a va κ lar ma'lum bo'lgandan keyin baraban yoyilmasini qurish bilan boshlanadi (239-rasm).

Vertikal chiziq bo'yicha πd_s qiymatini belgilab, unga t_1 ni qo'yib, plankalar gorizontaal chiziqlar ko'rinishida o'tkaziladi va baraban uzunligi l_s , plankalar uzunligi l_p ni qo'yib belgilanadi.

1- chiziqqa vint chizig'ining qadami $t_v = Ma$ qo'yilib, yoyilma chiziladi.

t_v masofada o'tkazilgan vint chizig'iga parallel qilib $V = Ma/k$ oraliqda yoyilmani tasvirlovchi qolgan qiya vint chiziqlari o'tkaziladi. Gorizontaal va qiya chiziqlarining uchrashgan nuqtasida shtiftlar joylashtiriladi. Baraban to'liq aylanganida har bir shtift qoldiradigan izlar chizmada punktir chiziqlar bilan ko'rsatiladi. Izlar soni $C = \frac{l_s}{a+1}$ bo'ladi.



239- rasm. Shtiftli baraban yoyilmasi.

Baraban har aylanganda bir izdan k ga teng dona shtiftlar o'tadi. Demak, k ning o'shishi bilan bir izdan o'tadigan shtiftlar soni ko'payib, barabanning g'allaga ta'siri jadallashib, natijada ish unumi ortadi. Plankalar soni vint chiziqlarining kirim soni k ga qoldiqsiz bo'linishi kerak. Agar plankalar soni butun songa teng bo'lmasa, g'allaga bir tekis ishlov berilmaydi. Baraban tagligi o'lchamlari, undagi shtiftlar soni yanchish jarayoniga katta ta'sir ko'rsatadi. Barabanni taglik tomonidan qamrash burchagi ko'proq bo'lsa, yanchish jarayoni yaxshilanib, g'alladan don to'liqroq ajratib olinadi.

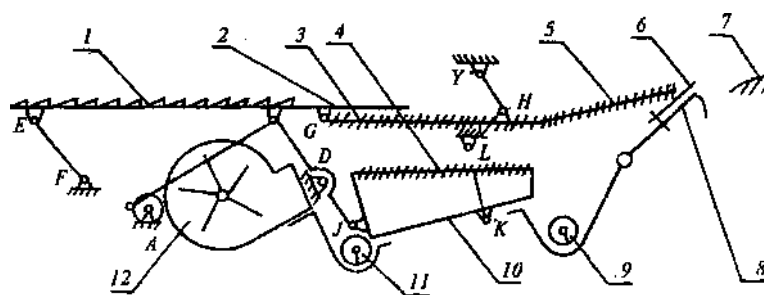
Savag'ichli baraban tagligini uzunligi 400-600 mm bo'lib, u yerda umumiy hosilning 65-85% i ajralib chiqadi. Shtiftli baraban tagligidagi tishlar 4-6 qatorda «shaxmat» usulida joylashtiriladi. Baraban shtiftlari taglik shtiftlari oralig'idan bir xil masofada o'tishi lozim.

17-§. Kombaynning tozalash qismi

Yanchish apparati va somon elagichda ajratilgan don bilan birgalikda chala yanchilgan boshoqlar, qipiq va boshqalar aralashma holda kombayn tozalash

qismining transport taxtasi *I* ustiga tushadi (240- rasm).

Transport taxtasi *I ABDEF* mexanizmidan oladigan uzluksiz tebranma harakati hisobiga ustidagi aralashmani g'alvirlar tomon kepchib uzatadi. Uzatish jarayonida tebranma harakat hisobiga yengil xas-cho'plar yuzaga chiqib, og'irlari pastga tushadi. Transport taxtasi aralashmani taroqsimon chiviqlar *2* ustiga uzatadi. Don va mayda aralashmalar yuqorigi g'alvir *3* ning boshlanish joyiga tushadi. Aralashmaning yirik bo'laklari taroq chiviqlaridan o'tib, ustki g'alvirning o'rtarog'iga tushadi. Shuning hisobiga g'alvirning bosh qismidagi ko'zlar tiqilib qolishining oldi olinadi. Donning 80-95% i ustki g'alvirning dastlabki 1/3 qismida ajralib ulgurishi kerak. Ustki g'alvirdan don, maydalangan somon va qipiqlar pastki g'alvirga tushadi. Pastki g'alvir *4* ko'zlaridan esa faqat don o'tib shnek *11* ga tushadi. Ikkala g'alvir ham tebranma harakat hisobiga aralashmani elab donni ajratadi. *ABC* krivoship-shatun mexanizmi *KL* va *NU* tortqilariga osilgan g'alvirlarni tebratib turadi. Ventilator *12* muayyan burchak ostida g'alvir tagidan yuqoriga yo'nalgan havo oqimini hosil qiladi. G'alvirlar ustidagi yengil aralashmalarni havo oqimi dondan ajratib, somon to'plagich *7* ga uchirib yuboradi. Ustki g'alvirning ko'zidan o'tmay qolgan yirik bo'laklar qiya o'rnatilgan g'alvir uzaytirgich *5* ning ustiga ko'chib o'tadi, chala yanchilgan boshhoqlar uzaytirgich ko'zlaridan o'z og'irligi bilan pastga, boshhoq shnegi *9* ga tushadi. Kombaynning ishlash sharoitiga moslab, g'alvirlarning engashish burchagi (4° - 7°), g'alvir ko'zlarining ochilishi (8-17 mm), yuqorigi g'alvir uzaytirgichining qiyaligi (8° - 30°), ventilyatorning aylanish tezligi (600—660 ayl/min) va ventilyator havo so'radigan darchasining ochilish darajasi sozlanadi. Yuqorigi g'alvir ko'zlarining ochilish darajasi me'yoridan kichik bo'lsa, donning bir qismi undan tushib ulgurmasdan uzaytirgichga o'tib ketadi. Ko'zlari me'yoridan katta qo'yilsa, donning hammasi g'alvir o'rtasiga yetib bormay, pastki g'alvirga tushib, uning faqat bir qismida to'planib qolishi mumkin.



240- rasm. G'alla kombayni tozalash qismining sxemasi:

1 — transport taxtasi; 2 — chiviqalar; 3 — ustki g'alvir; 4—pastki g'alvir; 5— g'alvir uzaytirgichi; 6 — to'siq; 7—nov; 8— to'siq; 9 — boshqoq shnegi; 10— pastki g'alvir asosi; 11 — don shnegi; 12 — ventilyator.

Ventilyator hosil qilgan havo oqimining bosimi me'yoridan oz bo'lsa, bunkerda to'plangan don ichida xas-cho'plar ko'payib ketadi. Agar bosim ko'p bo'lsa, somon to'plagichga puch donlar bilan birgalikda to'q donlar ham uchib tushadi. Ventilyator me'yorida ishlaganda ham bunkerda og'ir aralashmalar ko'payib ketsa, g'alvir ko'zlarini kichraytirish kerak.

Yuqorigi g'alvir uzaytirgichining qiyalik burchagi kichikroq yoki ko'zlarining ochilish darajasi kamroq qilib o'rnatilsa, chala yanchilgan boshqoqlar somon to'plagichga ko'proq o'tib ketadi. Aks holda boshqoq shnegi va elevatorida tiqilish hollari ro'y berishi mumkin.

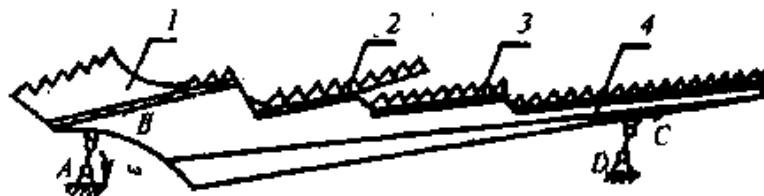
Ayrim kombaynlarda ventilyator burchak tezligi o'zgartirilib, g'alvirlardagi donni sovurib tozalash joriy etilgan.

18-§. Somon elagich

Yanchish apparatidan otilib chiqayotgan somon tarkibida hosilning 25-30% gacha qoldig'i bo'ladi. Uni somondan ajratib olib kombaynning tozalash qismiga tushirish, somonni esa kerakli joyga uzatish uchun somon elagich ishlatiladi.

Kombaynlarda klavishli, platformali, konveyer-rotorli va rotorli somon elagichlar ishlatiladi. Eng ko'p tarqalgani klavishli somon elagich bo'lib (241-rasm), u yengil tunukadan tayyorlangan g'alvir ko'zli pog'onalar 1 va klavishlar

korpusi 2 dan iboratdir. Kombayn ish unumiga qarab somon elagich uch, to‘rt va besh klavishli bo‘lishi mumkin. Har bir klavish korpusining ikkala uchi AB va CD tirsakli vallarga o‘rnatilgan bo‘lib, krivoship tirsaklari $AB = CD$ va oraliqlari $AD = BC$ qabul qilinib, $ABCD$ to‘rt zvenoli parallelogrammsimon mexanizm hosil qilinadi.



241- rasm. Klavishli somon elagich sxemasi:

1 -taroqsimon surgich; 2 -tishli surgich; 3-g'alvir ko'zli sirt; 4-klavish.

Natijada klavish aylanayotgan krivoship ta'sirida bir vaqtning o'zida vertikal hamda gorizontaal yo'nalishlarda yassi parallel harakatlanadi. Somon elagich harakatining vertikal yo'nalishida somonni silkitib, qoqib, uning orasidagi don va boshhoqlarni ajratsa, gorizontaal yo'nalishida esa somonni siljitib chiqarib tashlaydi.

Somonga aralashgan donni to'liq ajratib olish uchun o'ta uzun (10 m gacha) klavish somon elagich o'rnatish talab qilinadi. Bu esa kombaynni uzun va qo'pol qilib qo'yadi. Amalda, kombaynlarga 4-6 m uzunlikdagi klavishlar ishlatiladi.

Kalta klavishda somonni uzoqroq elash maqsadida, uning ustiga somon oqimi tezligini pasaytirish uchun turli to'siqlar (masalan, fartuk, krivoshipga o'rnatilgan xaskash va bosh.) o'rnatiladi.

Rotorsimon somon elagich klavishaliga nisbatan 3-4 marta kalta bo'ladi. Shu sababli, rotorli somon elagich bilan jihozlangan. G'alla kombaynlarining bo'yi qisqa, ixcham uzunlikka ega.

19-§. Somon elagich ishining kinematik rejimi

Klavish o'zining ustidagi somonni yuqori tomonga siljitib irg'itadi. Irg'itilgan somon pastga tushayotib zarb bilan klavishga uriladi. Shuning natijasida

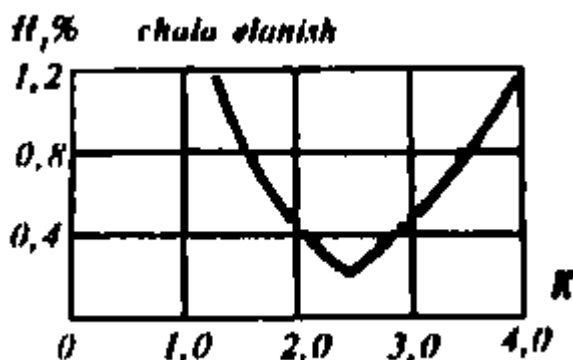
somondan boshqoq va don ajraladi (separatsiyalanadi). Ajralish sifati somon elagich ishi kinematik rejimining ko'rsatkichi k ning miqdoriga bog'liqdir:

$$k = \frac{\omega^2 r}{g}, \quad (161)$$

bu yerda: r — klavishni harakatlantiradigan krivoshipning radiusi ($r=0,05$ m); ω — krivoshipning burchak tezligi ($\omega = 20-24$ rad/s); $g = 9,81$ m/s².

k ning miqdori, somon elagichdan ajralib ulgurmasdan, somon bilan tashqariga chiqib ketadigan don miqdoriga bevosita ta'sir ko'rsatadi. Tajribalardan $k = 2,2-2,6$ gacha o'rnatilishi aniqlangan.

Grafik (242- rasm) dan ko'rinib turibdiki, k o'zining tayinlangan qiymati ($k=2,2-2,6$) dan oshsa, somon bilan birga ko'p don chiqib ketar ekan. Shu sababli kombayn ish jarayonida somon elagichga berilgan kinematik rejim iloji boricha o'zgarmasligi kerak. Bunga erishish uchun o'rilgan g'alla yanchish apparatiga bir me'yorda va uzluksiz ravishda uzatilishi lozim.



242- rasm. Donning somon elagichdan chiqib ketish grafigi.

Ammo qator ilmiy tadqiqotlar ko'rsatadiki, kombaynning yuklanishi bir me'yorda emas, o'rtacha yuklanish q_u ga nisbatan 0,67 dan 1,33 gacha o'zgarar ekan. Kombaynning bunday yuklanishi hosildorlikni bir tekis emasligiga, kombayn haydovchisi o'rgichning haqiqiy qamrov kengligini o'zgartirib ishlatishiga, yanchish apparatiga g'allani keltirib beruvchi qismlarning (o'rgich shnegi, qiya kameradagi transportyor, qabul biteri) bir me'yorda ishlamasligiga bog'liq bo'ladi.

Yanchish apparatining bir tekis yuklanmasligi kombayn dvigateli tezligining o'zgaruvchan bo'lishiga olib keladi. Bu esa o'z - o'zidan somon elagich valining

tezligini ham o'zgaruvchan qilib qo'yadi, natijada K ning miqdori me'yoridan kamayib yoki ortib don nobudgarchiligini ko'paytiradi.

20-§. Somon elagichda donning ajralishi

Somon elagichda donning elanib, ajralish jarayoni ikki xil natija bilan tugaydi:

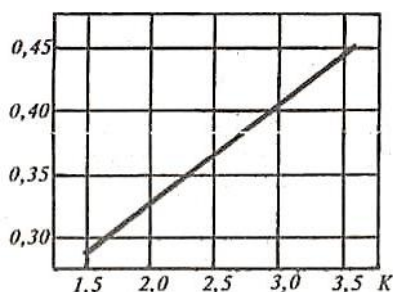
1. Don va boshhoqlarning ma'lum qismi, g'alvir ko'zidan o'tgandek, somon oralig'idan siljib chiqib, klavish tagidagi teshiklardan o'tib, qiya nov orqali tozalash qismiga tushadi.

2. Donning qolgan qismi esa somon bilan birga tashqariga chiqib ketadi.

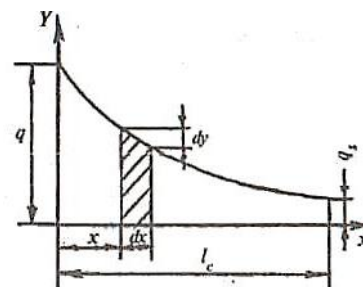
Elanayotgan somondan don va boshhoqlarning ajralish ehtimoli somon elagich uzunligi bo'yicha o'zgarmas deb hisoblansa, uning miqdorini ajratish (separatsiya) koeffitsiyenti μ bilan belgilanib, quyidagi ifodani yozish mumkin:

$$\mu = \frac{\mu_1 \mu_2}{V_0 t_0} \quad (162)$$

bu yerda, μ_1 -somon qatlamlari orasidan don va boshhoqning siljib chiqish ehtimolligi; μ_2 — donni klavish teshiklaridan o'tish ehtimolligi; t_0 -silkinishlar oralig'idagi vaqt, s; V_u — klavish bo'ylab harakatlanayotgan somonning o'rtacha tezligi, m/s.



243- rasm. Somonning klavish bo'ylab harakatlanish tezligi F ning kinematik rejim ko'rsatkichi k ga bog'liqligi.



244- rasm. Somon elagich klavishi uzunligi bo'ylab harakatlanayotgan somondagi donning kamayishi.

Klavish bo‘ylab harakatlanayotgan aralashmaning o‘rtacha tezligi V_u amalda bir xil qiymatga ega. V_u ni k ning o‘zgarishiga bog‘liqligi to‘g‘ri chiziqqa yaqindir (243- rasm). $k = 2,2$ ga teng bo‘lganda $V \approx 0,34$ m/s.

Tezlik ortishi bilan somon qatlami va somon elagich ustida uning ushlanib qolish vaqti kamayadi, tezlik kamaysa, aksincha, somon qatlami ko‘payib, somon elagich tomonidan somon aralashmasiga ishlov berish vaqti ortadi. Masalan, $k=1$ bo‘lganda somon elagichda somon aralashmasining qatlami qalinlashib donni ajratish xususiyati susayib ketadi. Shuning uchun yanchish apparatidan kelayotgan aralashmaning miqdoriga qarab V_u ni tayinlash kerak bo‘ladi.

Somon klavishlar bo‘yicha harakatlanayotganda undagi don miqdori uzluksiz kamayib boradi. 244-rasmda donning kamayish qonuniyati ifodalangan bo‘lib, u quyidagi differensial tenglamaga bo‘ysunadi:

$$-\frac{dq}{dl} = \mu q, \quad (163)$$

bu yerda, dq — somon elagichning dl elementar uzunligidagi don miqdori, kg; l — somon elagich uzunligi (2,5—4 m); q — yanchish apparatiga tushayotgan g‘allaning miqdori, kg/s.

(163) differensial tenglamaning yechimi:

$$q_0 = q_s e^{-\mu l}$$

bu yerda, q_0 — klavish uzunligining $dl=dx$ elementar bo‘lagida somondan ajralmasdan o‘tayotgan donning miqdori, kg/s; q_s — yanchish apparatidan somon elagichga chiqib kelayotgan somon aralashmasidagi donning miqdori, kg/s. Amalda, q_s ning miqdori yanchish apparatining ish sifatiga bog‘liq bo‘lib, bir barabanli yanchish apparati uchun $q_s=(24-30)10^{-3}q$ ga tengdir, q — somon elagichning dl elementar bo‘lagiga somon bilan birga kelayotgan don miqdori.

Demak:

$$q_0 = (24-30)10^{-3} q e^{-\mu l}, \quad \text{kg/s}; \quad (164)$$

$e = 2,71$ — natural logarifmning asosi.

Ajratish koeffitsiyenti μ somon elagichga tushayotgan somon aralashmasining qalinligi h ga bog'liq:

$$\mu h^n = \text{const},$$

bu yerda, $n = 0,8-1,2$ ish sharoitiga bog'liq bo'lgan proporsionallik koeffitsiyenti.

Agar $h = 0,2$ m bo'lsa, $\mu = 1,8 \text{ m}^{-1}$. (164) formula yordamida yanchish apparatiga tushayotgan q miqdordagi g'allaning μ ajratish koeffitsiyentiga ega bo'lgan l uzunlikdagi somon elagich ajrata olmagan don miqdorini aniqlash mumkin.

21-§. Aksial-rotorli g'alla kombaynlari

Aksial-rotorli g'alla kombaynlari deyarli barcha don ekinlari hosilini yig'ishtirib olishga mo'ljallangan. Mazkur kombaynlarda dunyodagi o'ta yuksak texnologiya asosida ishlab chiqilganligi sababli, eng puxta, nobudgarchilikka kam yo'l qo'yadigan, juda yuqori ish unumiga ega bo'lgan va eng muhimi, kombaynchi uchun xavfsiz va qulay ish sharoiti mavjud bo'lgan mashinalardan hisoblanadi. Mashinada elektronikadan o'ta keng foydalanilganligi sababli, kombayn qismlarining ishini uzluksiz nazorat qilish imkoni mavjud.

Bu kombaynlarda tezyurar bo'lib, sharoitga qarab qamrov kengligi 4,47 m dan 14,0 m gacha bo'lgan o'rgich o'rnatilishi sababli, u serunumli hisoblanadi.

Kombaynlarning tuzilishi. Kombayn o'rgich (xeder), yanchish apparati, tozalash qismi, motor va boshqaruv organlaridan iborat (245- rasm). Kombayn o'rgichi 1 ning tuzilishi quyidagicha: segment- barmoqli o'rish apparati 2 , universal motovilo 3 , o'rilgan poyalarni o'rtaga to'playdigan shnek 4 lardan iborat.

Bu qismlarning tuzilishi, ishi va sozlanishi boshqa kombaynlardan farq qilmaganligi sababli, bu yerda uni qayta bayon qilmasdan, faqat ayrim xususiyatlarigina keltirilgan.

Oddiy kombaynlarning o'rish apparati o'rgich brusiga bika o'rnatilgani sababli, yerning notekisligiga moslasha olmaydi. Bunday apparat past bo'yli ekin o'rimida hosilning 8—10% ini yerga to'kilishiga sababchi bo'ladi. Yangi avlod

kombayniga buyurtma qilinsa, unga moslanuvchan (kopirlovchi) o'rish apparati o'rnatilib, g'allani pastroq o'rishga erishish mumkin.

Segmentlar qadami va qatnash yo'li aslida 3 duym (76,2 mm) qabul qilingan, ammo ayrim ekinlar uchun masalan, sholi uchun buyurtma asosida qatnash yo'li 1,5 duym (38,1 mm) bo'lgan segmentlar o'rnatilishi mumkin.

Yuqorida qayd qilinganidek, yangi kombaynlarning o'rish apparatining barmoqlari po'latdan shtampovkalangan bo'lib, ularga almashuvchan o'rnatma tig' qo'yilmaydi.

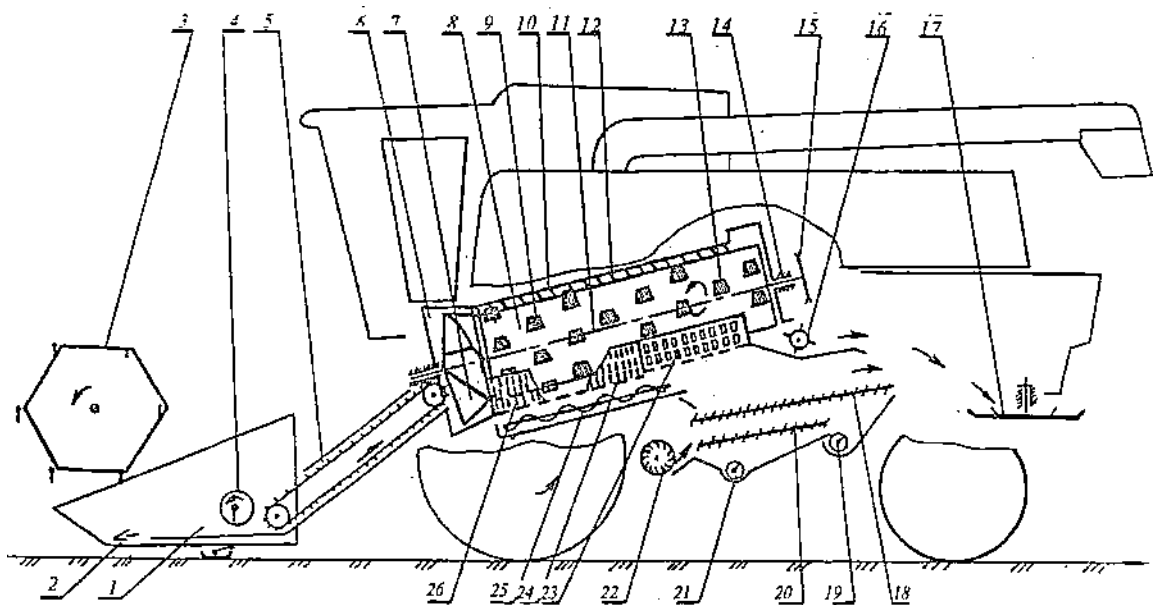
O'rgich shnegi sharoitga qarab 4 xil tezlikda aylanishi va o'rgich tubiga nisbatan 12,7-25 mm tirqish bilan o'rnatilishi mumkin.

O'rgichni ko'tarib-tushirishda silkinmasligi uchun pnevmoakkumulator o'rnatilgan. Yanchish apparatini muhofaza qilish maqsadida esa o'rgich toshtutkich bilan jihozlangan.

Aksial-rotorli yanchish apparati 6 (245- rasm) keng tarqalgan shtiftli yoki savag'ichli baraban o'rnatilgan apparatdan tubdan farq qiladi.

Aksial-rotorli yanchish apparati asosini (246- rasm) o'ta uzun (deyarli 3,0 m) rotor (baraban) 3 va unga kiydirilgan qo'zg'almas qobiq 2 tashkil qiladi. Rotor 3 val 6 ga o'rnatilgan shkviv 10 yordamida ikkita tayanch podshipniklar 8 da aylanib turadi, qobiq esa qo'zg'almasdir.

Aksial-rotorli yanchish apparati yanchilayotgan g'allaga uzoq ta'sir qilishi sababli, donni to'liqroq ajratib olish imkoniyatiga ega.



245- rasm. Aksial-rotorli kombayn texnologik ish jarayonining sxemasi:

1 — o‘rgich platformasi; 2 — o‘rish apparati; 3 — motovilo; 4 — shnek; 5 — moslanuvchan qiya transportyor; 6 — kuraklar qobig‘i; 7—kuraklar; 8— rotor; 9— rotor savag‘ichi; 10 — qo‘zg‘almas qobiq; 11 — rotor vali; 12 — qobiqdagi qo‘zg‘almas qovurg‘alar; 13 — titkich; 14 — podshipnik; 15 — shktiv; 16 — somon maydalagich; 17— somon sochgich; 18 — ustki g‘alvir; 19 — boshqoq shnegi; 20 — pastki g‘alvir; 21 — don shnegi; 22 — diametral ventilyator; 23 — darchalar; 24 — chiviqli deka; 25 — transportlovchi shnek; 26 — rotor tagligi (deka).

O‘rgichning qiya transportyori 5 keltirayotgan g‘allani ichkariga tortib kiritish uchun rotorning bosh qismiga vintsimon kurakcha 1 o‘rnatilgan.

Rotorning birinchi yarmi g‘allani yanchishga mo‘ljallanganligi sababli, uning sirtiga turli shakldagi savag‘ich 4 (mayda yoki yirik tishli egovsimon uzun, qisqa, vintsimon bukilgan yoki to‘g‘ri bruslar) o‘rnatilgan. Savag‘ichlar rotor sirtiga chap yo‘nalishdagi vint chiziq bo‘ylab joylashtirilgan, shu sababli ular g‘allani rotorning oxiriga uzluksiz siljitib turadi.

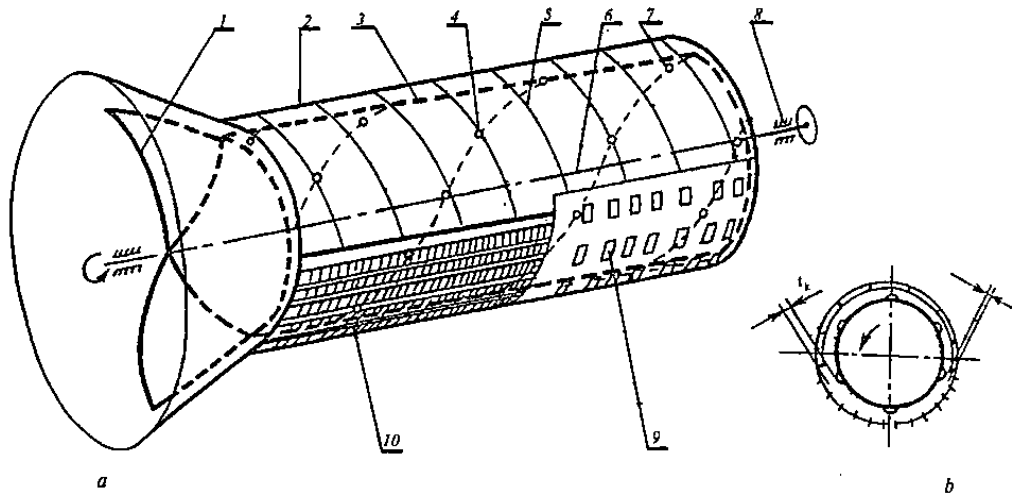
Rotorning ikkinchi yarmi somon elagich vazifasini bajaradi, shu sababli u yerga savag‘ichlar o‘rniga somon titkich 7 lar o‘rnatilgan bo‘lib, qobig‘i esa

somonni elash uchun uch seksiyali g'alvirsimon sirt ko'rinishida tayyorlangan. Katta diametrdagi rotor bilan birgalikda aylanma harakat bajarayotgan jismlarga katta miqdordagi markazdan qochirma kuch ta'sir qiladi. Shu sababli somonga nisbatan zichligi ko'p bo'lgan don rotor qobig'idagi elash teshiklariga tezroq yetib boradi va samaraliroq ajratiladi.

Kombaynning tozalash qismiga me'yoridan ortiq maydalangan somon va qipiqalar tushmasligi uchun ayrim seksiyalar teshiksiz o'rnatilishi mumkin.

Boshoqlardan donni ajratib olish jarayonini kuchaytirish maqsadida, rotor qobig'ining ichki sirtiga o'ng yo'nalishdagi vint chiziqlari bo'ylab qo'zg'almas qovurg'a 5 lar o'rnatilgan. Yanchilayotgan g'alladan donni ajratib olish uchun qobiq birinchi yarmining pastki bo'lagi yirik g'alvir shaklida, uning tubi (rotor tagligi, deka) esa chiviqli panjara 10 ko'rinishida yasalgan. Chiviqli panjara ustiga donni yanchib ajratuvchi brus (planka)lar o'rnatilgan. Rotor tagligi oldinma-keyin joylashgan uchta bo'lak (seksiya) dan iboratdir. Taglik bir tekis yuklanishi uchun ba'zan uning panjarasimon qismining ayrim joylarini brus (plastina)lar bilan bitik qilib yopib qo'yish maqsadga muvofiq bo'ladi. Qiyin yanchiladigan g'allaga ishlov berishda, taglik panjarasi chiviqlari ustidagi bruslar o'rtasiga qo'shimcha brus o'rnatilishi mumkin. Qobiq ikkinchi bo'lagining yarmidan ortiqroq qismida darchalar 9 mavjud.

Rotor bilan uning tagligi orasidagi tirqishni, ish joyidan kombaynchi elektrik vosita yordamida o'zgartirishi mumkin. Ammo tirqish rotorga eksentrik, bir xil kenglikda bo'lmay, balki poyalar kiritilayotgan tomonida kengroq, chiqayotgan tomonda torroq qilib o'rnatiladi (246- b rasm). Rotor qobig'idan chiqayotgan somon buyurtmachi xohishiga ko'ra firma tomonidan o'rnatiladigan somon to'plagich yoki uni maydalab yerga sohib ketadigan moslama (245- rasmdagi maydalagich 16 va somon sochgich 17) bilan ta'minlanishi mumkin.



246-rasm. Aksial-rotorli yanchish apparati sxemasi:

1 — kuraklar; 2 — qobiq; 3 — rotor; 4 — savag'ich; 5 — qo'zg'almas qovurg'a;
6 — val; 7 — somon titkich; 8 — podshipnik; 9 — darchalar; 10 — chiviqli-
panjarasimon deka.

Kombaynning tozalash qismi ishlash prinsipi bo'yicha boshqa firmalarnikidan deyarli farq qilmaydi (245- rasm): ustki (chori) 18, pastki (don) 20 g'alvirlar va ularning tagiga kuchli havo oqimini yuboradigan diametrial ventilyator 22 lardan tashkil topgan. Tozalangan donni elevator 21 don bunkeriga, chala yanchilgan boshoqlarni takror yanchish uchun rotor ustiga tashlaydigan boshoq elevatori 19 lar xizmat qiladi.

Kombaynning texnologik ish jarayoni quyidagicha bajariladi: motovilo parragi poyalar to'plarini o'rish apparatiga engashtirib keltiradi va qirqish vaqtida ularni suyab turadi. Keyin, shu parrakning o'zi o'rilgan poyalarni o'rgich tubiga yotishiga yordam beradi. O'rgich shnegi chetdagi poyalarni o'rta to'plab, ularni qiya transportyorga yetkazib beradi. Transportyor esa o'rilgan g'allani yanchish apparatiga uzatadi. Transportyordagi moslama poyalar bilan aralashib kelayotgan toshlarni ajratib olib qoladi.

Rotor uchidagi vintsimon kurakchalar transportyor uzatayotgan g'allani qobiq ichiga tortib kiritadi va rotor bilan panjarasimon taglik orasidagi tirqishga siljitadi. Aylanayotgan rotor tishlari g'allani panjarasimon taglikning ko'p qirrali

yuzasi bo'ylab katta tezlik bilan sudrab o'tadi. Taglik tirqishidan chiqqan g'alla rotor tishlari ta'sirida uzluksiz orqaga siljiriladi. Qobiq ichiga rotor tishlari joylashgan vintga teskari qilib qovurg'alar o'rnatilgan bo'lib, ular boshqoq zarb bilan urilganida donning ajralib chiqishini kuchaytiradi. Shu bilan birga, yanchilayotgan g'allaning qobiq bo'ylab siljishi sekinlashib, donni to'liq ajratib olishga imkon tug'iladi. Tishlar ta'sirida yanchilayotgan massa rotor bilan birgalikda qobiq ichida bir necha marta (taxminan 2,5-3,0 marta) aylanib, takroran panjarasimon taglik ustidan sudrab o'tiladi. Natijada yanchilayotgan g'allaga mazkur apparatning ta'sir yo'li va vaqti oddiy apparatlarga nisbatan bir necha (6-7) marta ko'p bo'ladi. Shu sababli rotorning zarb berish tezligini minimal, baraban va taglik orasidagi tirqishni esa ko'proq o'rnatib, donlarni boshqoqlardan shikastlantirmay, to'liq ajratib olish imkonini yaratish mumkin.

Yanchilayotgan g'alla rotorli barabanning birinchi yarmidan o'tgandayoq ulardagi don boshqoqdan deyarli to'liq ajralib ulguradi. Shu sababli rotorning ikkinchi yarmida yanchish o'rniga somon elanadi, don va boshqoq qoldiqlari ajratib olinadi. Bu jarayon oddiy kombayndagi klavishsimon somon elagich ishi o'rnini bosadi. Rotor va qobiq oralig'idan maydalanib chiqayotgan somon, buyurtmachining xohishiga qarab maydalanib, yerga sochilishi yoki somon to'plagichda yig'ib olinishi mumkin. Qobiqdagi teshiklardan pastga tushgan don va mayda aralashmalar shnek yordamida tozalash qismiga, uning yuqori (chori) g'alviri ustiga yetkaziladi. Tebranib titrab harakatlanayotgan bu g'alvir ko'zlaridan toza don bilan birgalikda mayda aralashmalar pastki (don) g'alviriga tushadi va elanadi. G'alvirlar ostidan yuqoriga qarab uzluksiz ta'sir qilayotgan kuchli havo oqimi yengil va puch aralashmalarni orqa tomonga uchirib olib ketadi, natijada don tozalanadi. Tozalangan sof don pastki g'alvir ko'zlaridan o'tib, don shnegiga to'planib tushadi. Shnek esa uni don elevatoriga, so'ngra bunkerga yetkazadi. G'alvir ko'zlaridan o'ta olmagan yirik va og'ir boshqoqlar yuqori g'alvir uzaytirgichi yordamida ajratib olinadi va boshqoq shnegiga, so'ng boshqoq elevatori yordamida takroriy yanchish uchun rotor ustiga tashlanadi.

Qismlarni ishga sozlash maxsus elektrik yoki gidravlik vositalar yordamida

amalgam oshiriladi. Ayrim sozlash ishlari qo'lda bajarilishi mumkin.

Kabinadagi ko'plab pribor va boshqaruv organlari kombayn haydovchisiga sifatli ishlashiga, ish vaqtida hamma qismlarning holati, ishi to'g'risida to'liq ma'lumotlar olib turishi va ish sifatini nazorat qilishiga, texnologik jarayonni optimal rejimda bajarilishiga zamin yaratadi; dvigatel ish tartibi, kabinadagi mikroiklim, gidro va elektr sistema ko'rsatkichlaridan tashqari, asboblarning yordamida quyidagilar ham nazorat qilib turilishi mumkin: bunkerdagi don miqdori; bunkerdagi donni bo'shatish shnegining holati, o'rilgan maydon motovilo tezligi, dala notekisliklariga o'rgichning moslanishi (avtomatik va qo'lda); rotor bilan uning tagligi orasidagi tirqish oralig'i, tozalash qismi ventilyatorining tezligi, rotorning aylanish tezligi, motovilo parragi tezligining kombayn tezligiga mutanosibligi; qiya transportyorning holati va boshqalar.

O'rish balandligi o'rgichni yerga nisbatan o'rnatilgan balandligi A ga, albatta, bog'liq. Ammo, o'rish balandligi kombaynning tezligi V_m ga ham ko'p bog'liq. Chunki, segment tig'i (227 - rasm) uchratgan poyasini barmoq tig'iga engashtirib keltirganidan so'nggina kesishi 4- § da bayon qilingan. Katta tezlikda ishlaydigan mashina (o'rish apparatining) segmenti poyani kesgunicha, kombayn tezligi bilan poyani old tomonga sezilarli darajada engashtirib qo'yadi, amaldagi o'rish balandligi H o'rgichning yerga nisbatan o'rnatilgan balandligi h dan kattaroq bo'ladi. Misol uchun, $h = 10$ sm bo'lsa, kombayn $V_m = 1,5$ m/s tezlikda ishlaganda o'rish balandligi $H = 14$ sm bo'lishi, agar $V_m = 3,0$ m/s (11 km/soat) bo'lsa, $H = 23$ sm gacha o'sib ketishi aniqlangan. Oqibatda, don nobudgarchiligi me'yoridan keskin ortib ketadi.

Kombaynga boshqa o'lchamdagi yurish g'ildiraklari o'rnatilsa, qiya transportyor tezligini ham unga mos holda o'zgartirish talab qilinadi.

Yanchilayotgan ekinning turiga qarab, rotorning aylanish tezligi 300—1200 ayl/min oralig'ida o'zgartirilishi mumkin. Barabanning tezligi me'yoridan ortiq bo'lsa, don sinishi ko'payishi, aksincha, kam bo'lsa, chala yanchilishi ortib ketadi. Ammo rotorning minimal tezligi yanchilayotgan mahsulotning markazdan qochma kuchlar ta'sirida qobiqdagi qo'zg'almas qovurg'alarga zarb bilan urilishini

ta'minlaydigan miqdoridan kam bo'lmashligi kerak. Rotor tezligining me'yoridan oshib ketganligini donning bunkerga chatnab tushishidan tashqari, somonning o'ta mayda bo'laklarga bo'linib chiqayotganligidan ham bilish mumkin.

Yanchilayotgan mahsulotning turiga qarab, rotor sirtiga turli savag'ich (to'g'ri vintsimon, egilgan egovsimon brus, planka)lar yoki tishlar o'rnatiladi. Vintsimon brus ko'pincha makkajo'xoriga moslangan bo'lsa ham, ammo bug'doy uchun ham ishlatilishi mumkin. Buni rotor qobig'idagi qo'zg'almas qovurg'alarni turli holatda qotirish hisobiga poyalar siljishini kamaytirish maqsadida, ya'ni to'liqroq yanchish uchun qovurg'alar tikroq o'rnatiladi.

Baraban tagligi besh xil variantda o'rnatilishi mumkin (panjara chiviqklarining diametri o'zgartirilsa, teshiklar o'lchami ham o'zgaradi). Taglik bilan rotor orasidagi tirqish keragidan ortiq bo'lsa, rotorning taglikni sidirib tozalashi kamayadi.

Natijada taglik teshiklari tiqilib qolishi mumkin. Taglik teshiklari turli shaklda bo'lib, yanchilayotgan mahsulotga moslab almashtirib qo'yiladi. Cho'zinchoq teshikli taglik somonni ko'proq maydalab, kuchliroq ezib yuboradi. Shu sababli firmaga ko'pincha shakli har xil bo'lgan taglik qismlarini tayyorlashga buyurtma berish kerak.

Kombayn ishidagi ayrim kamchiliklarni bartaraf etishda quyidagi choralar ko'riladi:

1. Don ko'p shikastlansa: rotor tezligini kamaytirish, baraban tagligi bilan rotor orasidagi tirqishni kattalashtirish, taglik panjarasidagi chiviqklarining bir qismini olib tashlash kerak.

2. Don chala yanchilayotgan bo'lsa: rotor tezligini oshirish, baraban tagligi bilan rotor orasidagi tirqishni toraytirish, qo'shimcha qovurg'alar o'rnatish kerak.

3. Somon bilan birga don qo'shib chiqib ketayotgan bo'lsa, baraban tagligining teshiklari tiqilib qolgan (o'rgich past o'rnatilganligi sababli tuproq donga aralashib, teshiklarga tiqilib qoladi) bo'lsa, uni tozalash, agar teshiklarga don tiqilib qolaversa: rotor bilan taglik orasidagi tirqishni, taglik panjarasidagi

chiviqqlar sonini, rotor tezligini kamaytirish, qobiq qovurg'alarini yotiqroq o'rnatish kerak.

4. Ustki g'alvirdan mayda somon bilan qipiq aralashgan don tushishi kuzatilsa: havo oqimini kuchaytirish, shu g'alvir ko'zlarini kattalashtirish, rotor tezligini kamaytirish kerak.

5. Pastki g'alvir donni tozalab ulgurmayotgani kuzatilsa: ustki (chori) g'alvirning ko'zlarini toraytirish, havo oqimini ko'paytirish, kombayn va rotor tezligini kamaytirish kerak.

22-§. Kombayn ishidagi don nobudgarchiligini kamaytirish

G'alla hosilining bir qismi uni yig'ishtirib olish jarayonida nobud bo'ladi. Nobudgarchilik biologik va mexanik sabablarga ko'ra kelib chiqishi mumkin.

Biologik nobudgarchilik pishgan donning boshoqdan shamol ta'sirida yerga to'kilishi tufayli yuz beradi. Shu sababli pishib yetilgan g'allani zudlik bilan yig'ishtirib olish lozim. Ilmiy tadqiqot ishlarning natijasiga ko'ra, don to'liq pishgan vaqtda paykalning birinchi bo'lagidan 29,5 s/ga, besh kundan so'ng shu paykaldan 28,4 s/ga, o'n kundan so'ng 23,4 s/ga, o'n besh kundan so'ng 21,6 s/ga, yigirma kundan so'ng 18,5 s/ga hosil olingan.

O'rim-yig'im g'alla biologik pishgan vaqtdan qanchalik kechroq o'tkazilsa, shunchalik don nobudgarchiligi ko'p bo'ladi.

Bug'doy dumbul davrida (don namligi 27-30%) o'rilganda esa hosildorlik 40,3 s/ga, chala pishgan holatida (don namligi 20,0%) — 40,1 s/ga, to'liq pishgan holatida (don namligi 10,0%) — 36,4 s/ga bo'lgan. Demak, hosildorlik deyarli 10% ga kamayar ekan. Dumbul davrida o'rilgan bug'doyda 12,7% oqsil bo'lsa, to'liq pishgan davrida —11,8% ga kamaygan. Dumbul davrida o'rib olingan g'allaning hosili joyida turib pishganiga qaraganda ko'proq bo'ladi, chunki

o‘rilgan poya qurishi jarayonida undagi oziqni boshqodagi don o‘zlashtirishi natijasida don to‘qroq bo‘lishi aniqlangan.

Bu raqamlar hosilni yig‘ishtirish muddatini tanlash o‘ta katta ahamiyatga ega ekanligini tasdiqlaydi va pishgan hosilni qanday usul bilan bo‘lmasin, tezroq yig‘ishtirib olish kerakligini ko‘rsatadi. Demak, don nobudgarchiligini kamaytirish maqsadida dunyodagi ko‘p g‘allakor davlatlarda bug‘doyni dumbul vaqtida o‘rib olib, quritilganidan so‘ng uni yanchish usuli keng tarqalgan bo‘lib, bu usul o‘zini oqlamoqda.

Mexanik nobudgarchilik kombayn qismlarining boshqoni o‘rishi, uqalashi, ezishi ta’siridan kelib chiqadi. Mexanik nobudgarchilik bevosita (yerga to‘kilish) va bilvosita (donning shikastlanishi) ko‘rinishida yuz beradi. Kombayn yig‘ishtirgan donning biror qismi singan, yorilgan, ezilgan bo‘ladi. Shunday bo‘lsa-da, shikastlangan don keyinchalik ajratib olinadi va uni oziqa tayyorlashda ishlatiladi. Yerga to‘kilgan donni terib olish mumkin bo‘lmaganligi sababli nobudgarchilikka yo‘l qo‘yilgan bo‘ladi.

Kombayn pishgan g‘allani yig‘ishtirayotganda yerga to‘kilayotgan donning qariyb 70-80%i uning o‘rgichidan to‘kiladi. O‘rgichdan yerga, asosan, butun boshqolar va boshqodan ajratilgan don to‘kiladi. Shuning uchun ish jarayonida o‘rgichning texnik holatiga, to‘g‘ri sozlanganligiga alohida e‘tibor berish lozim. O‘rgichdan yerning har kvadrat metr yuzasiga hatto bittadan boshqo to‘kilsa (boshqoda 20-30 dona don bo‘ladi), gektariga 10-15 kg don nobud bo‘ladi.

O‘rgichdan yuzaga keladigan nobudgarchilik birinchi navbatda, o‘rish balandligi noto‘g‘ri rostlanganligi tufayli ro‘y beradi. O‘rish balandligi har bir paykal sharoitiga (poyalarning zich o‘shishiga, balandligiga, yerning notekisligiga, tosh va kesaklarning yirikligiga, poyalarning yotiqligiga ...) qarab o‘rnatiladi. O‘rish balandligi 10 sm bo‘lsa, nobudgarchilik 0,9%, 20 sm da 1,6%, 30 sm da 3,3% va 40 sm o‘rnatilsa, nobudgarchilik 4,8% bo‘lishi aniqlangan.

O‘rish balandligi katta bo‘lsa, poyaning o‘rilgan qismi kalta bo‘ladi. Kalta o‘rilgan poyalar o‘rgich ustida to‘planganda bir- biriga kamroq ayqashadi va bog‘lanadi. Shu sababli ayrim boshqolar o‘rgichdagi to‘plamdan ajralib, yerga

tushib ketadi.

O‘rsh apparati segment va barmoq tig‘lari o‘tmas bo‘lib qolsa ham poyalar to‘liq qirqilmay, boshoqlar yerda qolib ketadi.

O‘ta hosildor yerlarda yanchish apparatiga tushayotgan g‘alla miqdorini kamaytirish maqsadida ayrim haydovchilar kombayn o‘rgichining qamrov kengligidan to‘liq foydalanmasdan, uning bir bo‘lagini bo‘sh qoldirib ishlashadi. Bu holda, o‘rilgan boshoqlarning chetidagilari yerga tushib ketadi. Demak, yanchish apparatiga tushadigan g‘alla miqdorini o‘rsh balandligini yoki o‘rgichning qamrov kengligini kamaytirish bilan emas, balki kombaynning yurish tezligini (motor vali tezligini o‘zgartirmasdan) pasaytirish hisobiga kamaytirgan ma‘quldir. Bulardan tashqari, don nobudgarchiligi motoviloning to‘g‘ri sozlanishiga ham bog‘liq. Motoviloning aylanish tezligi to‘g‘ri tanlansa, uning parraklari poyalarni o‘rsh apparati tomoniga engashtirib keltirishi, qirqish vaqtida ularni suyab turishi, o‘rilgan poyalarni o‘rgich tubi va shnegiga yotqizib berishi me‘yorida kechadi. Kombayn tezligi V_k qancha katta bo‘lsa, motovilo parragining tezligi V_m shuncha kam o‘rnatiladi. Aksincha, V_k kamaytirilsa, V_m ko‘paytiriladi.

Pishgan g‘allani yig‘ishtirishda motovilo panaklarining tezligini to‘g‘ri tanlashga ham alohida e‘tibor berish kerak. Bunga ilova qilib 1-jadvaldagi ma‘lumotlarni keltirish mumkin.

1- jadval

Don nobudgarchiligiga o‘rgich va motovilo tezliklarining ta‘siri

Kombayn o‘rgichini tezligi V_k m/s	Motovilo parragining tezligi	V_m ning V_k ga nisbati, λ	O‘rgichdagi nobudgarchilik, %
2,44 (8,78)	3,05	1,25	0,21
2,71 (9,75)	3,38	1,25	0,35
3,23 (11,62)	4,04	1,25	0,62
4,08 (14,68)	5,10	1,25	1,02

Past bo‘yli g‘alla o‘rimida motovilo tezroq aylantirilishi kerak, aks holda o‘rilgan kalta poyali boshoqlarni o‘rsh apparati ustidan yerga to‘kilishi ko‘payadi.

Motovilo balandligi shunday oʻrnatilishi kerakki, parraklar poyalarning ogʻirlik markaziga tegsin. Agar motovilo vali meʼyoridan pastroq oʻrnatilsa (parrak poyaning ogʻirlik markazidan pastroq joyiga tegsa), poya parrakning old tomoniga engashib, yerga tushib ketishi mumkin. Agar motovilo vali meʼyoridan yuqoriroq oʻrnatilsa, parrak bevosita boshqni oʻrib, donni yerga koʻp toʻkadi.

Past boʻyli gʻallani oʻrishda motovilo valini eng quyi holatiga tushirib ishlatish, parraklarga eni 120-150 sm boʻlgan rezina tasmalar oʻrnatib, ularni kengaytirish kerak. Ayqashib yotib qolgan gʻallani oʻrishda motovilo vali oʻrish apparatiga nisbatan oldinga 60-70 mm ga surib oʻrnatiladi. Kombaynning tezligi qancha katta boʻlsa, motoviloni oʻrish apparatiga nisbatan koʻproq oldinga surish lozim.

Don nobudgarchiligi kombaynning yanchish va tozalash qismlarida ham sodir boʻladi. Yanchish apparati donni shikastlantirishi hamda boshqolarni toʻliq yanchmasdan hosilning bir qismini somonda qoldirishi mumkin.

Yanchish apparatini sozlash barabanning aylanish tezligini tayinlashdan boshlanadi. Chunki yanchilayotgan donning shikastlanish darajasi birinchi navbatda barabanning aylanish tezligiga, yanchilayotgan gʻalla turiga, holati (namligi, begona oʻtlarning koʻpligi, somon miqdori) ga bogʻliq boʻladi. Kombaynlarda yanchish barabanining diametri bir xil boʻlmaganligi uchun ulardagi barabanning aylanish soni ham bir-biridan farq qiladi, ammo bir xil sharoitda baraban tishlarining chiziqli tezliklari oʻzaro teng qilib sozlanadi.

Oʻrgichda sodir boʻladigan nobudgarchiliklarning sabablari 2- jadvalda umumlashtirilgan koʻrinishda keltirilgan.

2- jadval

Oʻrgichdagi nobudgarchilik sabablari

Nobudgarchilik	Nobudgarchilikning sabablari
Don toʻkilishi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motovilo tezligi me'yoridan koʻp boʻlsa. 2. Motovilo me'yoridan baland oʻrnatilgan boʻlsa. 3. Oʻrish balandligi yuqori oʻrnatilsa. 4. Motovilo vali apparatiga nisbatan koʻproq oldinga surilsa.

Boshoqlar to'kilishi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motovilo past o'rnatilgan bo'lsa. 2. Motovilo tezligi me' torida katta bo'lsa. 3. Kombayn tezligi katta bo'lsa. 4. O'rish balandligi me'yoridan ortiq bo'lsa. 5. Shek bilan o'rgich korpusining oralig'i katta bo'lsa.
Boshoqlarning o'rilmasdan qolishi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motovilo tezligi oz bo'lganligi sababli uning parraklari poyalarni oldinga engashtirsa. 2. Segmentlar singan bo'lsa yoki ular barmoqlarga nisbatan noto'g'ri o'rnatilgan bo'lsa. 3. O'rish balandligi yuqori bo'lsa.

Don nobudgarchiligini kamaytirish uchun yanchish barabani tezligini mahalliy sharoitga moslab tanlash kerak.

Barabanning aylanish tezligi g'allaning yanchiluvchanligiga qarab o'rnatiladi. Bu ishni bajarishda umumiy qoidaga rioya qilish kerak: oson yanchiladigan g'alla (no'xat) uchun ozroq (350-500 ayl/min), qiyin yanchiladigan g'alla (sholi) uchun ko'proq (900-1100 ayl/min) tezlik tayinlanadi.

Barabanning tezligi o'rnatilgandan so'ng, ikkinchi navbatda, baraban va uning tagligi orasidagi tirqish rostlanadi. Tirqish iloji boricha g'allani to'liq yanchadigan qilib kattaroq qoldiriladi. Kombaynni biroz ishlatib ko'rib, somonda yanchilmagan boshoqlar qolgan-qolmaganligi tekshirib ko'riladi. Bordi-yu, boshoqlar chala yanchilib o'tayotgan bo'lsa, tirqish toraytiriladi. Agar boshoqlar to'liq yanchilayotgan bo'lsa-yu, bunkerga me'yoridan ko'proq shikastlangan don tushayotgan bo'lsa, barabanning tezligi kamaytiriladi.

Aksial-rotorli yanchish apparati barabaniga o'rnatiladigan tish shakli, deka qismlari g'alla turiga mos tanlanadi va keyin tezligi sozlanadi.

Ikki barabanli apparat o'rnatilgan bo'lsa, birinchisi ikkinchisiga nisbatan kichik — 200-300 ayl/min tezlikda ishlatiladi. Birinchi baraban bilan uning tagligi orasidagi tirqish ikkinchisiga nisbatan 3—4 mm ga kattaroq o'rnatiladi.

Shundan so'ng hosilning 70—80% i baraban tagligi orqali ajratib olinadi va

tozalash qismiga uzatiladi. Hosilning qolgan 20—30% i somon bilan birgalikda somon elagichga borib tushadi. Donni somondan to‘liq ajratib olish uchun somon elagich maxsus sozlanmaydi. Ammo somon elagich ustiga o‘rnatilgan fartuklarning bor-yo‘qligiga katta ahamiyat berish kerak. Fartuk somonning elagich bo‘ylab siljishini to‘stib, uning tezligini kamaytiradi va elash vaqtini oshiradi, natijada, don to‘liqroq ajratib olinadi. Fartuk o‘rnatilmasa, somon bilan birgalikda o‘tib ketadigan don miqdori 1,5 baravar ko‘payadi. Somon elagich klavishidagi teshiklar tiqilib qolgan narsalardan tez-tez tozalanib turilishi kerak. Somon elagichni harakatlantiruvchi tirsakli val tezligi kamaytirilsa, donning somon to‘plagichga o‘tib ketishi keskin ortadi. Shu sababli kombayn dvigatelinini doimo nominal tezlikda aylantirib ishlatish kerak.

Kombaynning don tozalash qismi ham nobudgarchilikka ta‘sir ko‘rsatishi mumkin. Buning uchun ventilyatordan chiqayotgan havo oqimini to‘q donlarni uchirib yubormaydigan maksimal darajadagi shamolni hosil qiladigandek sozlanadi. Keyin, yuqorigi g‘alvir ko‘zlarini 50% ga, pastki g‘alvir ko‘zlarini 75% ga ochib, yuqorigi g‘alvir uzaytirgichining engashish burchagini minimal o‘rnatib, uning jalyuzasi ko‘zlarini 30% ga ochib qo‘yiladi.

Keyin kombaynni 10-15 m masofagacha ishlatib ko‘rib, to‘xtatiladi. Uning somon to‘plagichidagi somon tarkibi tekshiriladi. Agar somonga don aralashgan bo‘lsa, ventilyatorga tegmay turib, yuqorigi g‘alvir ko‘zlarini kengaytirib, tozalanayotgan aralashmadagi don g‘alvir uzunligining dastlabki 2/3 qismida to‘liq pastga o‘tib ketishi ta‘minlanadi va g‘alvir uzaytirgichining jalyuzilari ko‘proq ochiladi. Agar chala yanchilgan boshhoqlar somonga aralashib chiqaversa, g‘alvir uzaytirgichining engashish burchagi kattalashtiriladi. Somon to‘plagichga chala yanchilgan boshhoq tushmasa, demak donning chiqib ketishi to‘xtashi kerak. Bordinyu to‘xtamasa, ventilyatorning shamol kuchi birmuncha kamaytiriladi.

Asosan, pastki g‘alvir to‘g‘ri sozlansa, bunkerga tushayotgan don toza bo‘ladi. Pastki g‘alvir ko‘zlarini to‘liq ochish tavsiya etilmaydi. Agar boshhoq elevatoriga toza don tushaversa, unda pastki g‘alvirning ko‘zlarini to‘liq ochmasdan, uning engashish burchagini o‘zgartirgan ma‘qul.

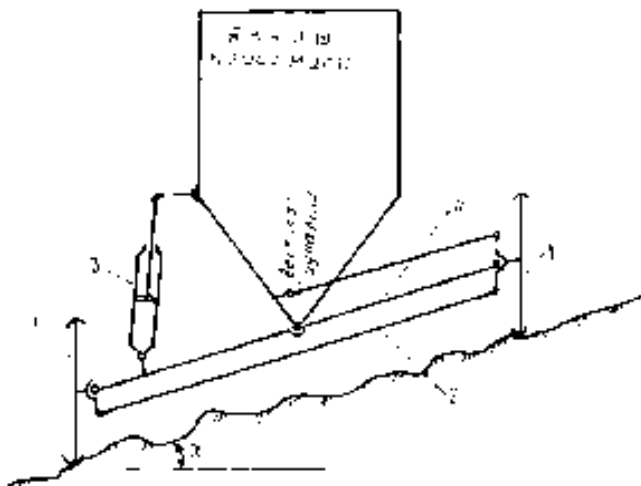
Kombayn qismlarining zich yopilmagan qopqoqlari va turli tirqishlari orqali ham don yerga to‘kilishi mumkin. Shu sababli elevatorlardagi, barcha shneklardagi va boshqa don o‘tadigan joylardagi tirqishlarni zich yopish talab qilinadi.

Don nobudgarchiligi dalada kombaynni yuritish tartibiga ham bog‘liq. Kombayn bunkeridagi donni yuklash uchun transport vositasi uning chap tomoniga keltiriladi. Demak, kombaynning chap tomonida dalaning o‘rilgan qismi bo‘lishi kerak. Aks holda o‘rgichning harakat yuritmasiga yopilgan keng g‘ilof o‘rilmagan poyalarni yotqizib ketadi. Natijada, nobudgarchilik ortib ketadi.

G‘alla kombaynlari tekis joylarda ishlash uchun yaratiladi. Shu sababli, ulardan tog‘ oldi qiyaliklarida foydalanilsa don nobudgarchiligi ortib ketishi ma‘lum. Chunki kombayn yon tomoniga engashib ishlatilsa uning yanchish apparatida, ayniqsa, tozalash qismi g‘alvirlarida, somonelagichlarida ishlov berilayotgan mahsulot qiya tomonga surilib, har xil qalinlikda bo‘lib qoladi. Natijada, har xil qalinlikdagi g‘alla bir tekis yanchilmaydi, har xil qalinlikdagi somonga aralashib qolgan don to‘liq separatsiyalanmaydi...

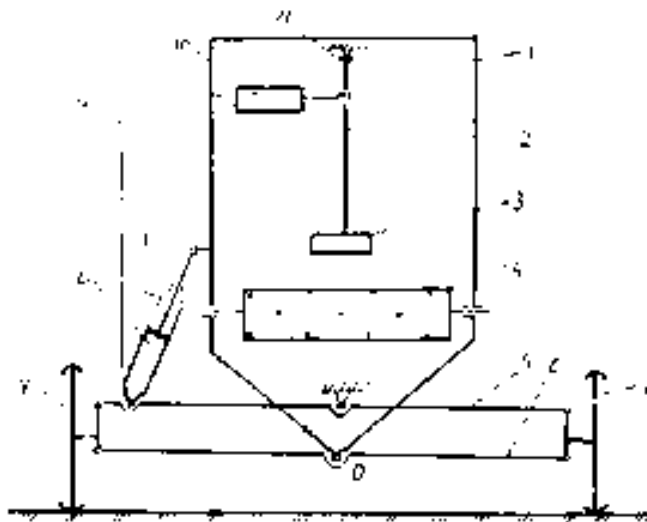
AQSH mutaxassisleri yon tomoniga 8° ga engashtirilib yuritilgan kombayndagi nobudgarchilik 7,4%, 14° ga engashganida – 26 % bo‘lishini aniqlashgan. Shu sababli, qiyaliklar uchun mo‘ljallangan kombayn uning yanchish qismini avtomatik ravishda doimo gorizontol holatida ushlab turadigan qurilmalar o‘rnatiladi (247- rasm). Kombayn transmissiyada qiya asosga tayanib α burchagiga engashtirib yuritilsa ham, gidrotsilindr 3 kombaynning yanchish qismini doimo gorizontol holatida ushlab turadi. Gidrotsilindrga tegishli “buyruq” beradigan eng sodda mayatniksimon qurilmaning sxemasi 248 – rasmda keltirilgan. Mayatnikning og‘ir toshi 3 kombayn yanchish qismi 1 ga ilgak 11 ga tortqi 2 orqali ilib qo‘yilgan. Tortqi 2 gidrotaqsimlagich 10 bilan richag orqali ulangan. Gidrotaqsimlagich naycha 9 orqali gidrotsilindr 8 bilan bog‘langan. Agar kombayn o‘ng tomonga engashsa, mayatnik toshi og‘ir bo‘lganligi sababli tortqi 2 vertikal holatini saqlab qolishga intiladi. Richag orqali gidrotaqsimlagichni ishga tushiradi. Gidrotaqsimlagich naycha 9 orqali bosim ostida moy yuborib, porshenni silindr ichiga tortadigan qiladi. Natijada, kombaynning yanchish barabani 4 gorizontol

holatiga qaytab keladi. Kombaynning yanchish qurilmasi g'ildiraklarga suyanan shassi to'sinidagi O nuqtasi atrofida burilib, baraban B gorizontol holatini egallaganidan so'ng tinchlanadi.



247- rasm. Qiyaliklarda kombayn yanchish qurilmasini gorizontol holatda ishlaydigan mexanizm sxemasi:

1 – tayanch g'ildiraklari; 2 –parallelsimon mexanizm; 3 –gidrotsilindr; 4 – rama.



248- rasm. Yanchish qurilmasini gorizontol holatini nazorat qiladigan mayatniksimon sozlagich sxemasi: 1- yanchish qurilmasi; 2 –tortqi; 3 –mayatnik toshi; 4 –yanchish barabani; 5-parallelogrammsimon mexanizm; 6 – rama; 7 – tayanch g'ildiraklar; 8 –gidrotsilindr; 9 – naychalar; 10 – gidrotaqsimlagich; 11 – ilgak.

23-§. Kombayn ishlab chiqarishdagi yangi texnik yechimlar

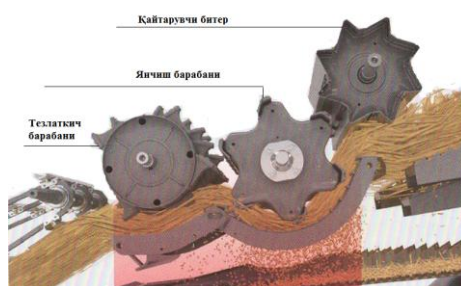
Kombayn ishlab chiqaradigan firmalar kombaynlarni ish unumi oshirish, yanchilayotgan donni kamroq shikastlanishi ta'minlash, boshoqlarni to'liqroq yanchib olish, somonga aralashib qolgan donni to'liqroq separatsiyalash, don nobudgarchiligini kamaytirish, energiya sarfini kamaytirish va boshqa muhim ko'rsatkichlarni yaxshilash ustida tinmay ishlamoqdalar.

Kombayn ish unumini baholaydigan asosiy ko'rsatkich sifatida uning yanchish apparati bilan bir sekunda yancha oladigan g'alla miqdori qabul qilingan.

1. Sekundlik yanchish qobiliyatiga qarab kombaynlar sinflarga ajratiladi. Eng kichik kombayn qobiliyati 2,5-3,0 kg/s bo'lsa, eng baquvvat kombayn 18,0 kg/s ko'rsatkichga egadir. Misol uchun, "Dominator" 130 kombaynini sekundlik qobiliyati 6,0 kg/s bo'lsa, "Keys" 2366 kombayni 12 kg/s qobiliyatiga egadir. Bu yerda g'alla deb, boshoqlari bilan o'rilgan poyalar yig'indisini tushunamiz. Sekundlik yanchish qobiliyatini oshirish uchun kombaynlarga diametri katta (800 mmgacha) bo'lgan an'anaviy baraban yoki rotorlar o'rnatilmoqda. An'anaviy barabanli yanchish apparatining barabanini uning baraban tagligi ko'pi bilan $\alpha=140^{\circ}$ gacha qamrab oladigan qilish mumkin, ya'ni yanchishning an'anaviy texnologik jarayonida dekaning qamrov burchagi cheklangan bo'ladi. Qanchalik dekaning qamrov burchagi katta bo'lsa, yanchish jarayoni shunchalik uzunroq davom etib, yumshoq rejimda donni kamroq shikastlab boshoqlardan to'liqroq ajratib olish imkoni tug'iladi. Deka uzunligini oshirish uchun α miqdori cheklanganligi sababli, baraban diametrini oshirish ma'qul hisoblanadi. Mavjud kombaynlarda baraban diametri 400 mm bo'lsa, takomillashtirilgan kombaynga diametri 800 mm bo'lgan barabanlar o'rnatilmoqda. Katta diametrli baraban dekasi uzunroq bo'lsa yanchish jarayoni uzunroq davom etadi, demak barabanni sekinroq aylantirib deka bilan baraban orasidagi tirqishni kenroq o'rnatib ya'ni yumshoq rejimni ishlatib, donni kamroq shikastlantirib, boshoqni to'liqroq yanchish mumkin bo'ladi. Bunday natijaga erishishning ikkinchi yo'li rotorli yanchish apparatidan foydalanishdir.

Oddiy yanchish barabanini uzunligini 1200-1500 mm dan ortiq qilib bo‘lmaydi. Rotorli apparat rotori (barabani) ning uzunligi 3450 mm gacha etkazilgan. “Keys” 2366 kombayni rotorining diametri 400 mm bo‘lsa, zamonaviy “Torum” 740 kombaynidagi rotor diametri 770 mm.

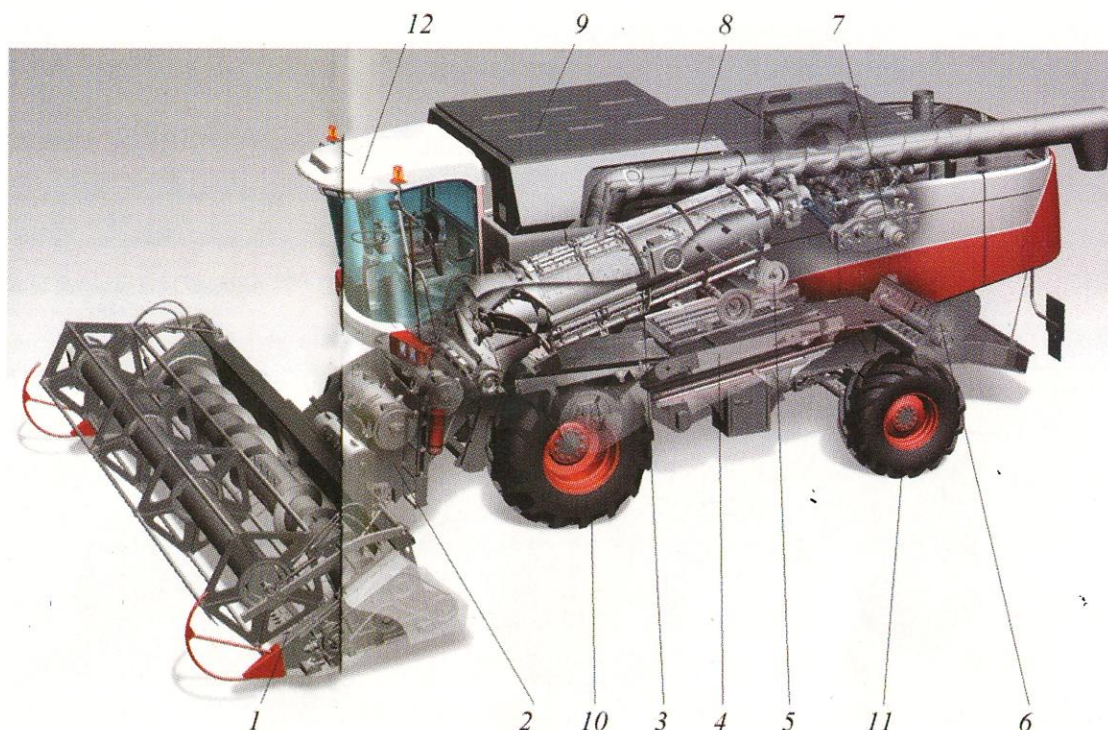
2. “Klass” firmasi oddiy barabanli yanchish apparatini ko‘rsatkichini yaxshilash uchun, baraban oldidagi qabul bityeri o‘rniga tezlatkich barabani o‘rnatilmoqda (249-rasm).



249-rasm.

An’anaviy kombaynlarda yanchish apparatiga g’alla keltiriladigan zanjirli qiya transportyor tezligi 3,0 m/s dan oshmaydi. Yanchish barabani bug’doyni sifatli yanchishi uchun uning savag’ichlari 30-32 m/s tezlik bilan g’allani dekaga siqib turgan kolba sudrab o‘tishi talab qilinadi. Barabanga kelib tushgan g’alla tezligi 3,0 m/s bo‘lsa, uning tezligi 30 m/s gacha etgunicha dekaning bosh qismida yanchish imkoniyatidan to‘liq foydalanmaydi. SHu sababli, tezlatkich barabani g’alla tezligini 3 m/s dan 25-28 m/s ga etkazib asosiy barabanga tushiradi. Natijada, dekaning bosh qismida ham boshoqlar samarali yanchila boshlaydi. Tezlatkich barabani ostiga ham kichik deka o‘rnatilgan bo‘lib, uzatilayotgan g’alla qismin yanchiladi.

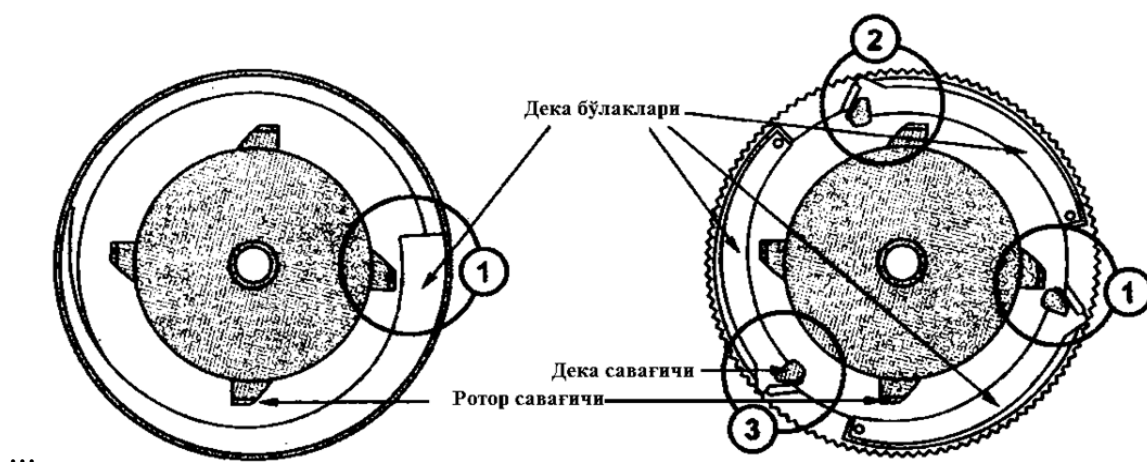
Yanchilayotgan g’allani asosiy barabanga an’anaviy 3,0 m/s dan kattaroq tezlikda uzatishning texnik echimini “Rostselmash” firmasi boshqacha qabul qilgan. Oddiy zanjirli transportyor o‘rniga Torum 740 kombayniga bityerli transportyor o‘rnatilgan.



250–rasm (Il. 3) “Torum” 740 kombaynini umumiy ko‘rinishi: 1- o‘rgich; 2- bityerli qiya transportyor; 3- separatsiyalash apparati; 4- yanchilgan donni tozalash qismi; 5- dekali somon bityeri; 6- somon maydalab sochgich; 7- motor; 8- donni to‘kish shnegi; 9- bunker; 10- etaklovchi g‘ildiraklar; 11- boshqariladigan g‘ildiraklar; 12- operator ish joyi.

“Torum” 740 kombaynining texnologik ish jarayonini quydagicha. Keltirgan g‘allani birinchi bityer qabul qilib diametri katta bo‘lgan ikkinchi bityerga 3,0 m/s tezligida uzatadi. Ikkinchi bityer g‘alla tezligini yanada oshirib uchinchi biterga uzatadi. Uchinchi bityer ham tezlikni oshirib to‘rtinchiga uzatadi. To‘rtinchi bityer g‘alla tezligini 30 m/s ga etkazib rotorga uzatadi. Rotor savag‘ichlari birdaniga 30 m/s tezligida g‘allani qobiq bo‘ylab aylantira boshlaydi. Yanchish jarayoni birdaniga samarali bo‘ladi. “Torum” 740 kombaynida yana bir yangi texnik echim yani, kombaynga katta ish unumiga ega bo‘lgan aksial-rotorli yanchish apparati o‘rnatilgan: rotor diametri 740 mm (“Keys” 2366 kombaynida 400 mm) va uzunligi salkam 3500 mm rotorli yanchish apparatini yanada samarali ishlashi uchun boshqa kombaynlarda qo‘zg‘almas bo‘lgan qobiqni minutiga 10 marta

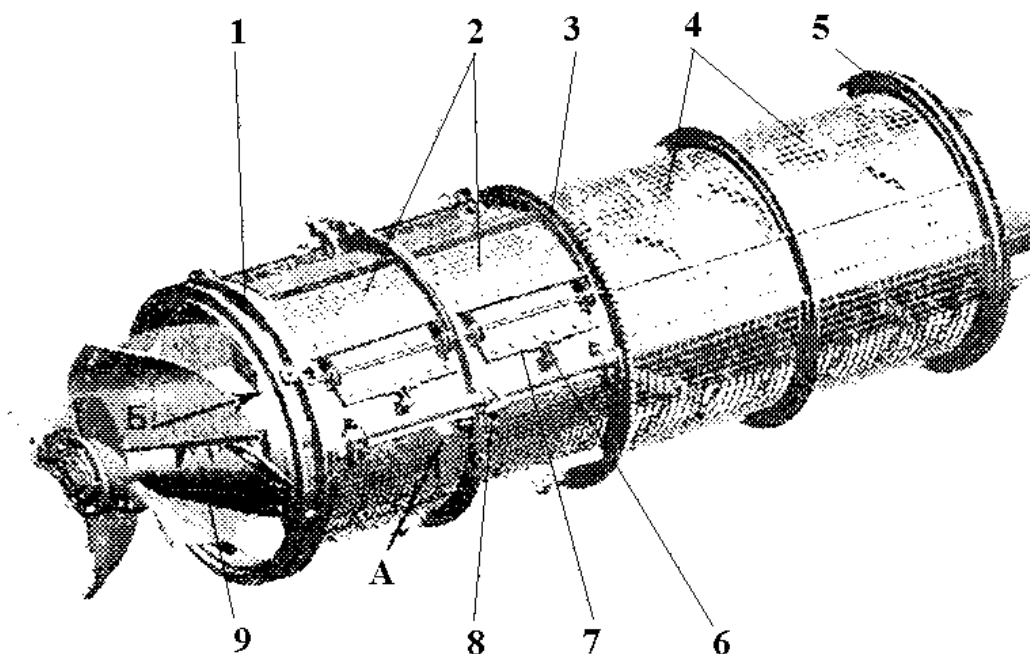
aylanadigan qilingan. Natijada, bir sekundda sifatli yanchiladigan g'alla miqdori, ya'ni rotorning ish unumi oshirilgan, boshloqlarning chalar yanchilishi keskin kamaytirilgan. Don shikastlanishi deyarli yo'q qilingan. Boshqa kombaynlarda rotor ostiga bitta deka o'rnatilib, qo'zg'almas qobiqning asosiy qismi dekaga aylantirilmagan. "Torum" 740 kombaynida esa qobiq to'liq, yani, uchta dekanan tashkil qilingan (251-rasm).



251-rasm. Aylanuvchan deka

251-rasmning chap tomonida oddiy rotorli yanchish apparati qobig'ining pastki qismiga deyarli silliq deka o'rnatilish sxemasi keltirilgan. o'ng tomonida "Torum" 740 kombaynidagi yangi texnik echim ko'rsatilgan. Dekalarga ham savag'ichsimon tishlar joylashtirilgan.

Mazkur yanchish apparatining tashqi ko'rinishi 251-rasmda keltirilgan.



252-rasm. Aylantiriladigan qobiqqa uchta deka o‘rnatilgan yanchish apparatini tashqi ko‘rinishi:

1 va 5-dekalarni birlashtiruvchi halqalar; 2-yanchish qismini g‘alvirsimon qismi 3 dekali qobiqli aylantiradigan tishli halqa; somon elash qismi G‘alvirsimon panjarasi; 6-to‘zitqich; 7-to‘zitqich barmoqlari; 8-sozlovchi gayka; 9-qobiq ichidagi rotor.

Bevosita rotor savag‘ichlari bilan deka savag‘ichlari orasidagi tirqishni 5-55 mm etib sozlovchi gayka 8 yordamida o‘rnatiladi. Tuzitqichlar dekadan ko‘proq don o‘tkazishga xizmat qiladi. Tishli xalka 3 dekali qobiqli minutiga 10 marta aylantirib turishi xisobiga donni ajratish maydoni 5,4 m² ga etkazilgan, ya‘ni boshqa rotorli kombaynlarga nisbatan 2 barovarga oshirilgan. Aylanayotgan qobiq ichidagi somon, qanday namlikka ega bo‘lmasin, pastga tushib, o‘z-o‘zidan tozalanib turadi. Bunday texnik echim tufayli yanchish jarayoni qobiqning to‘liq ichki yuzasi (ya‘ni 360°C) bo‘ylab bajarilishini ta‘minlaydi. Dekalar to‘plami rotorga qarama-qarshi yo‘nalishda aylantiriladi. Natijada, namligi yuqori bo‘lgan g‘allani (misol uchun sholini) yanchishda ham rotorga somon tiqilib, qolmaydigan bo‘ladi. Vaziyatga qarab rotor 250-1000 ayl/min tezligida ishlatilishi mumkin. Turli g‘alla yanchishda almashtiriladigan deka to‘plami kombaynda mavjud.

Ma'lumki, yanchilgan somonga aralashib qolgan donni to'liqroq ajratib olish muximdir, chunki xosilning qariyb 30% gacha yanchish apparatidan chiqarilayotgan somonga aralashib qoladi.

Respublikamiz sharoitida g'alla o'ta issiq va qurg'oq mavsumda yig'ishtiriladi. SHu sababli, bug'doy poyalari sinuvchan bo'lib, yanchish apparatidan ko'proq maydalangan somon bo'lib chiqadi. Maydalangan somonga aralashgan donni oddiy klavishasimon somon elagich to'liq ajratib olinmaydi shu sababli, "Klas" firmasini rotorsimon somon elagich "Tukano" 480 kombaynidan foydalanish ma'qul bo'ladi (253 - rasm). Rotor aylanma xarakatida paydo bo'ladigan qochirma kuchlar donni rotor qobig'idagi g'alvirsimon ko'zlaridan chiqib ketishini ta'minlaydi.



253 -rasm. "Tukano"480 kobayniga o'rnatigan rotorsimon somon elagich:

1-o'rgich; 2-qiya transportyor; 3-tezlatgich barabanli yanchish apparati; 5-rotorsimon somon elagich.

Ma'lumki, kombayn yanchish apparati g'alla poyalarini sindirish, ezish, uzub maydalash uchun ko'p quvvatni sarflaydi. Kombayn ishini energiya tejamkor qilish uchun firmalar faqat bug'doy boshloqlarini qirqib oladigan o'rgichlar ishlab chiqarishmoqda. 254-rasmda "Penzamash" firmasi ishlab chiqarayotgan o'rgich ko'rsatilgan. Tabiiyki, kombayn yanchish apparati bunday sharoit uchun moslashtirilgan bo'ladi.



254 - rasm. Bug'doy boshloqlaridagi sidirib oladigan Jonk-6-01 o'rgichi.

Bunday o'rgich yotib qolgan, ko'p engashgan g'allani, begona o'tlar ko'p bo'lgan sharoitdagi xosilni yig'ishtirishda yaxshi natijalar ko'rsatmoqda.

Namunaviy test savollari

1. Qanday maqsadda g'alla hosilini yig'ishtirishda bir nechta texnologiyadan foydalaniladi?
2. Kombayn o'rgichini turli balandlikda o'rnatish qanday bajariladi?
3. Baland va past o'radigan segment-barmoqli apparatlarni taqqoslang.
4. O'rish apparati segmentining tezligi qanday asoslanadi?
5. Qanday maqsadda segmentning chetki holatida uning simmetriya o'qi barmoq o'qi ustiga tushishini sozlash kerak?
6. Qanday vaziyatda segment-barmoqli apparat poyani kesmasdan, „chaynab“ ketishi mumkin?
7. Qanday sababga ko'ra dezaksialli o'rish apparati ko'proq ishlatiladi?
8. Segment-barmoqli o'rish apparatining o'rish balandligi qanday omillarga bog'liq?
9. Qanday shart bajarilsa segment bilan barmoq orasidagi poya siqilib to'xtab qoladi?
10. Segment bir tomonga harakatlanib to'xtaganidagi o'riladigan maydon qanday omillarga bog'liq?
11. Segment harakatiga ko'rsatiladigan qarshilik kuchi qanday omillarga

bog'liq?

12. G'alla kombaynini motovilosiz ishlatsa bo'ladimi? Nega?

13. Nega motovilo kinematik rejimi ko'rsatkichi birdan katta ($\lambda > 1$) bo'lishi lozim?

14. Motovilo radiusi qanday talablarni qoniqtirishi kerak?

15. Motovilo ta'sirining foydali ish koeffitsiyenti qanday omillarga bog'liq.

16. Shtiftli, savag'ichli yanchish barabanlarining ish ko'rsatkichlarini solishtiring.

17. Yanchish barabani ishiga sarflanadigan quvvat qanday omillarga bog'liq?

18. Yanchish barabanining tezligi qanday talablarga javob berishi kerak?

19. Qanday maqsadda yanchish barabaniga shtiftlar ko'p kirimli vintsimon maydon bo'ylab joylashtiriladi?

20. Kombayn tozalash qismi qanday mezonlar asosida ishga tayyorlanadi?

21. Qanday sababga ko'ra klavishli somon elagich ustiga to'siqlar (masalan, fartuk) qo'yiladi?

22. Somon elagichda donni to'liqroq ajratish nimalarga bog'liq?

23. Aksial-rotorli yanchish apparati tuzilishi va ishini izohlang.

24. Qanday texnik yechim tufayli aksial-rotorli yanchish apparati yanchilayotgan g'allaga o'ta uzoq ta'sir qilishiga erishilgan?

25. Aksial-rotorli kombaynida qanday somon elagich ishlatiladi? Undan qanday foydalaniladi?

26. Kombayn ishida don nobudgarchiligini oshiradigan omillarni izohlang.

27. Dalada kombaynni yuritish tartibi don nobudgarchiligiga ta'sir qiladimi?

28. Qanday sabablarga ko'ra aksial-rotorli yanchish apparatining har sekunddagi yanchish qobiliyati katta bo'ladi?

IX-BOB. DON TOZALASH MASHINALARI

Kombayndan xirmonga keltirilgan donni omborga joylashdan oldin uning sifatiga ta'sir ko'rsatadigan har xil aralashmalardan tozalash kerak.

Donni ikki maqsadda tozalanadi:

1. Oziq-ovqat uchun asosan, begona o'tlarning achchiq va zaharli urug'idan, puch, singan donlardan ajratiladi.

2. Urug'lik tayyorlash uchun maxsus yetishtirilgan g'alla hosilini avval tozalab, keyin urug'lik uchun saralanadi.

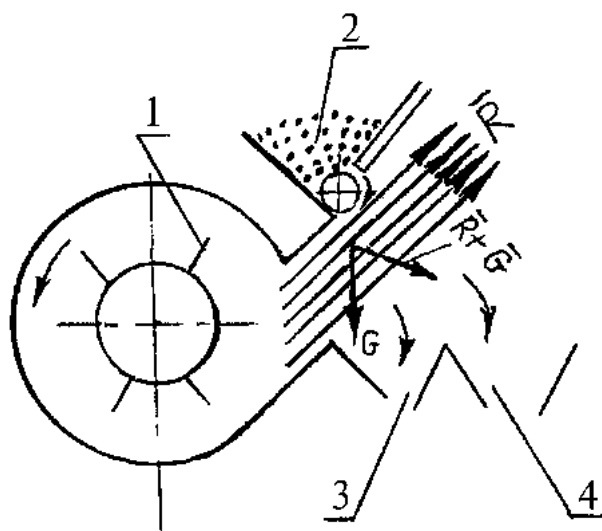
1-§. Don tozalash va saralash usullari

Donni tozalash va saralash usullari ularning fizik-mexanik xususiyatlariga bog'liq holda tanlanadi. Bularga donning o'lchamlari, aerodinamik xususiyatlari, zichligi va boshqa xususiyatlari kiradi.

Donni aerodinamik xususiyatlaridan foydalangan holda havo oqimi yordamida yengil qo'shindilardan ajratiladi (255- rasm). Don aralashmasiga ventilyator *I* hosil qilayotgan havo oqimi (shamoli) yo'naltirilsa, puch va yengil qo'shindilar (uchuvchanligi ko'p bo'lganligi sababli) uzoqroq joyga uchib o'tadi va *4*- novga tushadi. To'q, ya'ni og'ir donlar yaqinroqdagi *3*- novga tushadi.

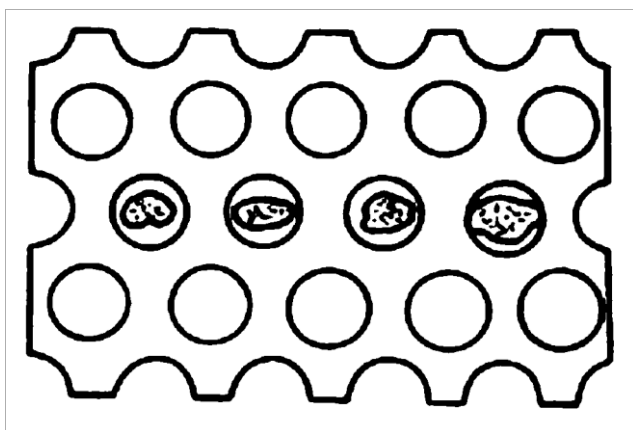
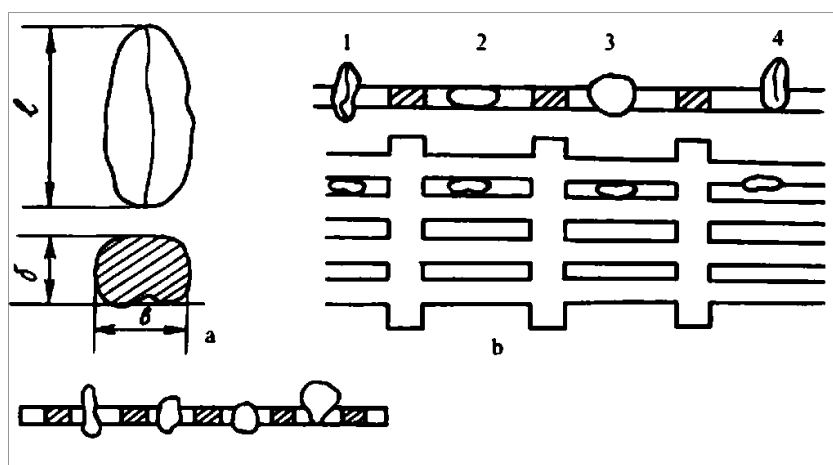
Don uchta o'lchami bilan tavsiflanadi: bo'yi *l*, eni *b*, qalinligi δ (256- *a* rasm). Donni eniga qarab yumaloq ko'zli (256- *d* rasm), qalinligi bo'yicha ko'zlari to'rtburchak shaklidagi (256- *e* rasm) g'alvirlarda tozalanadi, uzunligiga qarab esa triyerlarda saralanadi.

Donni g'alvir yordamida tozalash uchun uning ustiga tushayotgan aralashma g'alvir yuzasiga nisbatan siljib harakatlanishi kerak, aks holda don g'alvir ko'zidan o'tmaydi.

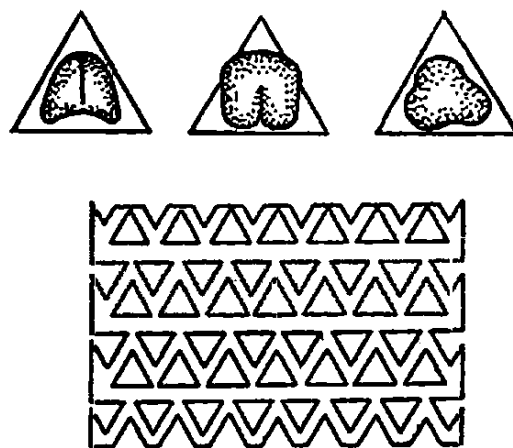


255-rasm. Donni aerodinamik xususiyatiga ko'ra tozalash:

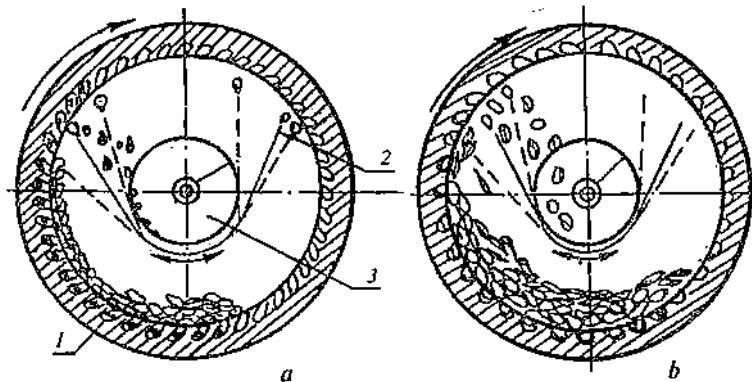
1–ventilyator; 2–don idishi; 3–to‘q donlar tushadigan nov; 4–uchuvchanligi katta bo‘lgan aralashmalar tushadigan nov.



256-rasm. Donni o'lchamiga qarab ajratish sxemasi:
 a – don o'lchamlarini belgilash; b – donni qalinligi bo'yicha tozalaydigan g'alvir; d – donni eni bo'yicha tozalaydigan g'alvir.



257- rasm. Donni shakli bo'yicha tozalaydigan g'alvir sxemasi.



258- rasm. Triyer sxemasi:

a — donni qisqa aralashmadan ajratish; *b* — donni uzun aralashmadan ajratish; 1 — uyachali silindr; 2 — nov; 3 — shnek.

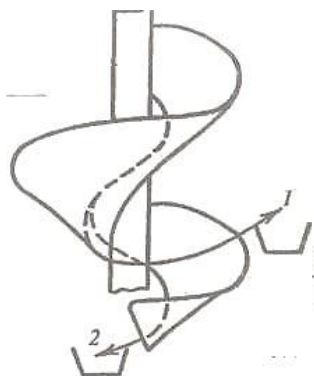
Shu sababli g'alvir, albatta, tebranma harakat qilishi kerak. Don uzunligi

bo'yicha silindrsimon triyerlarda saralanadi. Triyerlar ich tomonida uyachalari bo'lgan uzluksiz aylanuvchan silindrdan iborat (258- rasm).

Donga aralashgan begona o't urug'ini oson ajratib olish usulini to'g'ri tanlash uchun ularni bir-biridan tubdan farqlanadigan o'lchami, massasi, shakli, sirtining silliqligi kabi ko'rsatkichlarini aniqlab bilish talab qilinadi.

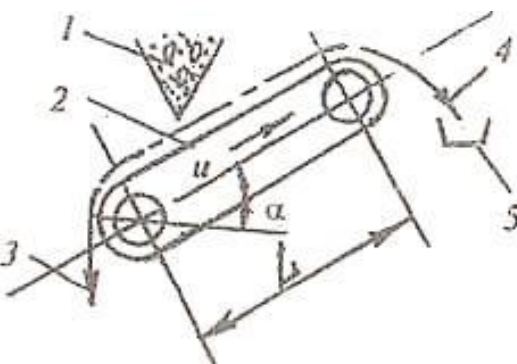
Aylanayotgan silindrning bosh qismidan saralanayotgan don uning ichiga tushadi. Agar donning uzunligi uyacha diametridan kichik bo'lsa, u uyacha ichiga tushgan holda silindr bilan birgalikda ma'lum balandlikka ko'tarilib, keyin o'z og'irligi bilan pastga, ya'ni, nov 3 ga tushadi. Uyachaga sig'magan don esa silindr qiya o'rnatilganligi sababli, uning quyi tomoniga siljib borib tushib ketadi. Ko'pincha, mashinalarga ikki xil: uzun va kalta aralashmalarni ajratadigan triyerlar birgalikda o'rnatiladi. Birinchisining uyachalari don urug'lari uzunligi bo'yicha to'liq sig'adigan diametrda yasalgan. Triyer aylanganda uyachalarga tushgan urug'lik donning hammasi ko'tarilib novga tashlansa, suli urug'i va boshqa uzun aralashmalar silindrning ikkinchi chetigacha siljib borib, chiqib ketadi.

Tozalanayotgan donning tarkibidagi zarrachalar har xil aerodinamik xususiyatga ega bo'lgani sababli, ular maxsus aspiratsion kanallarida ventilyator hosil qilayotgan havo oqimi ta'sirida bo'laklarga ajratilib tozalanadi.



259- rasm. **Donni vintsimon separator**da tozalash:

1 — yumaloq don;
2 — yassi don.

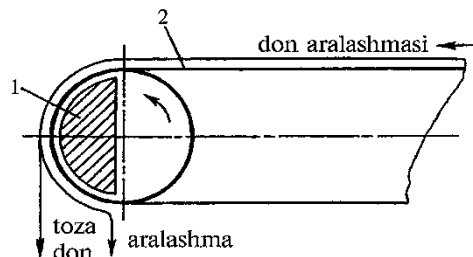


260- rasm. **Donni qiya o'rnatilgan transportyord**da tozalash:

1 — don bunkeri; 2 — qiya transportyor; 3 — donning yumaloq shaklli qismi; 4 — donning yassi shaklli qismi; 5 — nov.

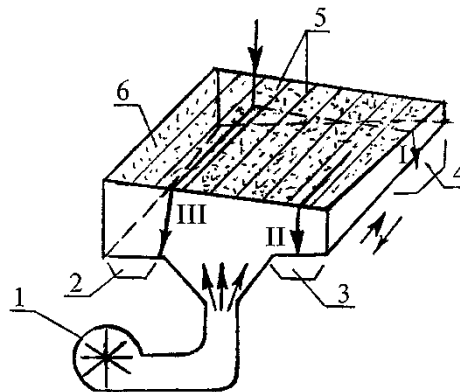
Donni shakliga ko‘ra ko‘zlari uchburchak ko‘rinishida bo‘lgan g‘alvirda (257- rasm), vintsimon separatorlarda (259- rasm), qiya o‘rnatilgan turli shakldagi novlarda tozalanadi (260- rasm).

Ba‘zi ekinlarning urug‘lariga, odatda, aralashib qoladigan begona o‘tlarning urug‘i o‘zining o‘lchamlari, shamolda uchuvchanligi va boshqa xususiyatlariga qarab, deyarli asosiy ekin urug‘laridan farq qilmaydi. Bunday hollarda don sirtining g‘adir- budurligidan foydalanib tozalanadi. Masalan, beda urug‘idan sariq pechak urug‘ini ajratish uchun tozalanadigan urug‘lar aralashmasiga magnitga tortiladigan metall kukun qorishtiriladi, sariq pechak urug‘i g‘adir-budur bo‘lganligi sababli, unga metall kukuni yopishib qoladi va u aralashmani tagiga magnit 1 o‘rnatilgan tasmaimon transportyor 2 da harakatlantiriladi, natijada, urug‘ magnit tomoniga burilib ajraladi (261- rasm).



261-rasm. Don sirtining g‘adir-budurligiga ko‘ra tozalash:

1–magnit; 2–transportyor.



262-rasm. Pnevmatik saralash stolining ishlash sxemasi:

1–ventilyator; 2–zichligi katta bo‘lgan donlar tushadigan nov; 3–zichligi

**kamroq bo'lgan donlar tushadigan nov; 4– yengil don tushadigan nov;
5–bo'lgichlar; 6–stolning qiya sirti.**

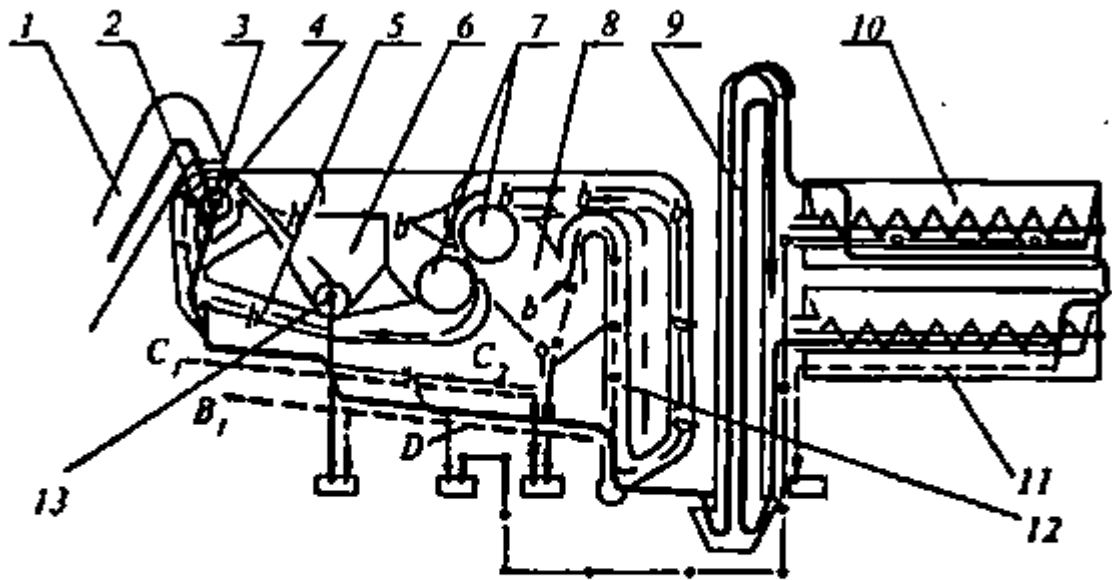
Urug'lik don solishtirma og'irligiga qarab pnevmatik saralash stolida saralanadi. G'alvir va triyerda tozalangan urug'lik ichidan sifati pastroq to'q bo'lmagan don saralash stolida ajratiladi (262 - rasm). Stolning diagonali bo'yicha qiya o'rnatilgan g'alvirsimon yuza tebranma harakatlanadi, uning ustiga solingan urug'lik tagidan (stol yuzasidagi teshiklardan) ventilyator orqali havo puflanib urug'larni sakratadi. Tebranish va sakrash ta'sirida solishtirma og'irligi kamroq bo'lgan urug'lar qalqib, don qatlamining ustiga chiqib, 2- va 3- novga tushadi. Eng to'q donlar tagida qolib 4- novga tushadi.

2-§. Don tozalash mashinalari

Donni tozalash va saralash mashinalarining turlari juda ko'p bo'lib, quyida bevosita kombayndan chiqqan yoki dastlabki tozalashdan o'tgan don mahsulotlarini tozalaydigan mashinaning ish tartibi keltirilgan (263- rasm).

Mashina, asosan, qirg'ichli transportyor-ta'minlagichdan, havo yordamida tozalash qismidan, g'alvirlar to'plamidan, silindrik triyerlar va don uzatish elevatoridan tashkil topgan.

Transportyor-ta'minlagich 1 o'z qirg'ichlari bilan xirmondagi uyumdan ozozdan donni yerdan yuqoriga — mashinaning taqsimlovchi shnegi 3 ustiga ko'tarib uzluksiz to'kib turadi. Shnek 3 donni mashinaning kengligi bo'yicha bir tekis taqsimlab, havo yordamida tozalaydigan birinchi aspiratsion kanal 5 ga tushiradi. Tozalanayotgan don kanaldan o'tayotganida ventilyator yuqoriga haydayotgan havo oqimi yordamida yengil qo'shindilar uchib tindirgich 6 ga tushadi. Sharoitga qarab, tunuka to'siqchalar yordamida havo oqimi tezligini o'zgartirish mumkin. Agar havo oqimining tezligi me'yoridan ko'proq bo'lsa, tindirgichga puch donlar bilan birgalikda to'q donlar ham uchib tushadi. Tezlik kichik bo'lsa, C_1 g'alvirga yengil qo'shindilar tushib tozalash qiyinlashadi.



- | | | | |
|-----------|--------------------------|-------|----------------------|
| — — — — — | tozalanayotgan mahsulot; | — б — | havo oqimi; |
| — · — · — | mayda aralashmalar; | — " — | yengil aralashmalar; |
| — × — | yirik aralashmalar; | — □ — | puch don; |
| — — — — — | uzun aralashmalar; | — ▢ — | chang-to'zon. |
| — ○ — | qisqa aralashmalar; | | |

263-rasm. Don tozalash va saralash mashinasining ishlash sxemasi:

1 — transportyor-ta'minlagich; 2 — shnekdan tushadigan tirqishni o'zgartiradigan to'siq; 3 — taqsimlovchi shnek; 4 — don to'plagich; 5 — birinchi aspiratsion kanal; 6, 8 — tindirgich; 7 — ventilyatorlar; 9 — don ko'tarish elevatori; 10, 11 — triyerlar; 12 — ikkinchi aspiratsion kanal; 13 — mayda chiqindilar shnegi.

Aspiratsion kanaldan o'tib, yengil qo'shindilardan holi bo'lgan don yuqorigi C_1 g'alvitga tushadi. Tebranayotgan va qiya o'rnatilgan C_1 g'alviri kelayotgan donni o'zaro teng ikkiga ajratadi. Yirik qismi C_2 g'alviiga o'tib elanadi.

Asosiy don va mayda, ammo og'ir, qo'shindilar C_2 g'alvir ko'zlaridan o'tib, uning tagidagi D g'alvirga tushadi, yirik qo'shindilar esa C_2 g'alvirining yuzasidan uchinchi chiqish noviga tushadi. Donning C_1 g'alvirdan o'tgan qismi pastdagi B_1

g'alvir ustiga tushib elanadi va og'ir mayda qo'shindilardan tozalanib, D g'alvirga uzatiladi. D g'alvirda C_2 va B_1 lardan kelgan mahsulotlar qo'shilib birgalikda elanadi va mayda donlar g'alvir ko'zidan o'tib ikkinchi chiqish noviga tushadi. D g'alvirda qolib tozalangan yirik donlar ikkinchi aspiratsion kanal 12 ga tushib, takroran yengil qo'shindilardan xoli bo'ladi va elevator yordamida silindrsimon triyer 10 ga yuboriladi. Agar don urug'lik uchun tayyorlanayotgan bo'lsa, triyerlarda qo'shimcha tozalanib, qisqa va uzun qo'shindilardan ajratiladi. Oziq-ovqat uchun tozalanayotgan bo'lsa, triyerlar ishlatilmaydi.

3-§. Don tozalashning nazariy asoslari

Aralashmadan vertikal yo'nalishdagi havo oqimi yordamida donni ajratib olish, uning tarkibidagi qo'shindilar va donning aerodinamik xususiyatlariga asoslangan bo'lib, bunda ikkita ko'rsatkich e'tiborga olinadi:

- donning muallaqlik (kritik) tezligi;
- uchuvchanlik (paruslik) koeffitsiyenti k .

Havo vertikal oqimining tezligi V_x muallaqlik tezlik V_m ga teng bo'lsa, oqim ichiga o'rnatilgan don yoki biror jism, pastga yoki yuqoriga harakatlanmasdan, joyida qalqib turadi. Don aralashmasidan ayrim qo'shindilarni uchirib olib ketishi uchun havoning tezligi V_x ularning muallaqlik tezligi V_m dan katta bo'lishi kerak. Havo oqimidagi jismga shamolning bosim kuchi R ta'sir etadi:

$$R = q\rho_x S(V_x - U_x)^2 \quad (165)$$

bu yerda, q — havoning qarshilik koeffitsiyenti, uning miqdori, jismning shakli, sirt holati va havoning tezligiga bog'liq bo'lib, q tajriba asosida aniqlanadi (*bug'doy uchun* $q = 0,18-0,26$, *suli uchun* $q = 0,011-0,15$); ρ_x — havoning zichligi ($\rho_x = 1,2 \text{ kg/m}^3$), U_x — jismning havo oqimiga nisbatan siljishidagi nisbiy tezligi, m/s; S — jism Midel kesimining yuzasi, m^2 (Midel kesimi deganda, jismning havo oqimiga perpendikulyar bo'lgan tekislikka tushirilgan proyeksiyasi tushuniladi).

Donning og'irlik kuchi G aerodinamik bosim R ga teskari yo'nalgan. Agar

$G > R$ bo'lsa, don pastga tusha boshlaydi, $G = R$ bo'lsa, don muallaq holatda bo'ladi. $G = R$ bo'lishini ta'minlaydigan V muallaqlik (kritik) V_m tezlik deb ataladi va quyidagi ifoda yordamida aniqlanishi mumkin:

$$V_m = \sqrt{\frac{G}{q\rho_x S}}, \text{ m/s} \quad (166)$$

(166) formuladagi q va S miqdorlarni aniq topish qiyin bo'lganligi sababli, amalda V_m miqdor tajriba asosida o'lchab aniqlanadi.

Uchuvchanlik (paruslik) koeffitsiyenti K_p esa hisoblab topiladi:

$$K_p = \frac{9,81}{V_m^2}.$$

Donni tozalashning keng tarqalgan usullaridan yana biri — turli shakldagi ko'zga ega bo'lgan g'alvirlarda elashdir. G'alvir ko'zidan don elanib o'tishi uchun quyidagi ikkita shart bajarilishi kerak:

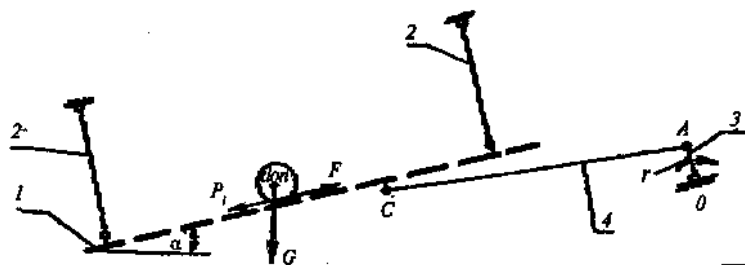
1. G'alvir ko'zining kattaligi shunday tanlanishi kerakki, unga don tegishli o'lchami bo'yicha (eni yoki qalinligi) bimalol sig'adigan bo'lishi kerak.

2. Don g'alvir yuzasiga nisbatan ma'lum tezlikda harakatlanishi kerak.

G'alvir l gorizontga α burchagi ostida qiya o'rnatilib, (264- rasm) tortqi 2 ga osilgan bo'ladi. G'alvirni radiusi r bo'lgan krivoship 3 va uzunligi l bo'lgan shatun 4 tebranma harakatga keltiradi. Texnologik jarayon davomida g'alvir ustidagi donga og'irlik kuchi G , ishqalanish kuchi F va inersiya kuchi P_i lar ta'sir qiladi. G'alvirning engashish burchagi α kichik bo'lgani uchun, $\alpha = 0$ deb qabul qilinsa,

$$G = mg, F = mgf \text{ va } P_i = ma \text{ ga teng bo'ladi.}$$

bu yerda, m — donning massasi, kg; $g=9,81 \text{ m/s}^2$; f — don va g'alvir yuzasi orasidagi ishqalanish koeffitsiyenti; a — donning nisbiy harakatdagi tezlanishi, m/s^2 .



264- rasm. Donni g'alvir yuzasiga nisbatan harakatlanish sxemasi:

1 — g'alvir; 2 — tortqi; 3 — krivoship; 4 — shatun.

Elanayotgan don g'alvir ko'zidan o'tib pastga tushishi uchun, don g'alvir sirtiga nisbatan harakatlanishi kerak. Shunda donga ta'sir etuvchi inersiya kuchi ishqalanish kuchidan kattaroq bo'lishi lozim.

Don g'alvir yuzasida nisbiy harakatlanishi uchun $P_i > F$ yoki $a > gf$ bo'lishi kerak. Demak, don bilan g'alvir orasida ishqalanish kamroq bo'lsa, g'alvir yuzasida donning harakatlanishi osonlashadi. Shu sababli, g'alvir sirtini zanglashdan va yopishqoq modda bilan chirklanishdan doimo toza holda saqlamoq zarur.

Shartga ko'ra $a=0$ bo'lsa, g'alvir shatunning C nuqtasiga o'xshash harakatlanadi. Krivoship radiusi r shatun uzunligi l dan 15-25 marta kichik bo'lganligi va krivoshipni ω tezlikda aylanayotgani e'tiborga olinsa, g'alvirdagi nuqta t vaqt ichida $S = r(1 - \cos\omega t)$ yo'lini $V = \dot{S} = r\omega \sin\omega t$ tezlik va $a = \ddot{S} = r\omega^2 \cos\omega t$ tezlanish bilan bosib o'tadi. Havо qarshiligi hisobga olinmasa, g'alvir sirtiga nisbatan donning siljishi, yuqorida qayd etilgan shart ($P_i > F$) ni vujudga keltirish uchun $ma > mgf$, ya'ni $a > gf$ bo'lishi kerak.

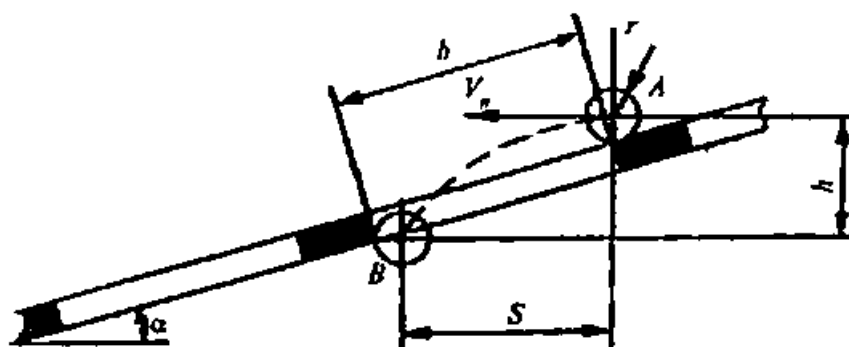
Tezlanish a ning qiymati e'tiborga olinsa, $r\omega^2 \cos\omega t > gf$ bo'ladi. Krivoshipning $\omega t = 0$ yoki $\omega t = 180^\circ$ holatlarida $\cos\omega t = 1$ ga teng bo'lganligi sababli a maksimal qiymatga ega boladi.

Demak, $a_{\max} = r\omega^2$ holatida $r\omega^2 > gf$ ta'minlash uchun krivoshipning burchak tezligi $\omega = \sqrt{gf/r}$ rad/s dan kam tayinlanmasligi kerak. G'alvirni harakatga keltirayotgan krivoshipning r va ω ko'rsatkichlariga qarab aniqlanadigan

$r\omega^2/9,81=k$ g'alvir „kinematik rejimining ko'rsatkichi“ deb ataladi ($k = 0,12-0,18$).

Kinematik rejimning ko'rsatkichini tayinlashda donni g'alvir yuzasidagi nisbiy harakat tezligi V_n ma'lum miqdordan oshmasligini ko'zda tutish kerak. Don qiya o'rnatilgan g'alvir ustida (265-rasm) harakatlanib, uning ko'ziga to'g'ri kelganda, A nuqtadan boshlang'ich tezlik V_n bilan erkin tusha boshlaydi.

Agar V_n me'yoridan ortib ketsa, don b kenglikdagi g'alvir ko'zidan sakrab o'tib ketadi va ko'zdan pastga o'ta olmaydi, natijada elanmaydi. Don g'alvir ko'zining B nuqtasidan yuqoriroq joylariga urilsa, pastga tushmasdan orqasiga qaytib ketishi mumkin. Shu sababli, B nuqta donning g'alvir ko'zidan o'tishiga joiz bo'lgan chegara hisoblanadi.



265- rasm. Donning g'alvir ko'zidan o'tish sxemasi.

Don radiusini r ga teng bo'lgan yumaloq jism deb qabul qilinsa, u erkin tushishida gorizontal yo'nalishda S , vertikal yo'nalishda h yo'llarni bosib o'tadi:

$$\begin{aligned} S &= b \cos \alpha - r = V_n t, \\ h &= b \sin \alpha + r = g t^2 / 2, \end{aligned} \quad (167)$$

(167) tenglamadan:

$$V_n \leq (b \cos \alpha - r) \sqrt{\frac{2(b \sin \alpha + r)}{g}}, \quad (168)$$

(168) formuladan ko'zning kengligi b qancha katta bo'lsa, V_n ni ko'proq tayinlash mumkin. Don yirikroq bo'lsa V_n ni kamaytirish kerak (bug'doy tozalashda $V_n = 0,35 - 0,45$ m/s) bo'ladi.

4-§. Silindrik triyer ishi

Donni triyerda sifatli saralash jarayoni quyidagi uch bosqichni o'z ichiga oladi:

1. Silindr ichiga tushgan don aralashmasining qisqa bo'laklari uning uyachalariga to'liq tushishini.

2. Aylanayotgan triyer ta'sirida uyacha joylashgan don uyerdan chiqqunicha ma'lum balandlikka ko'tarilib ulgurishini.

3. Silindr uyachalarida ko'tarilgan don triyer ichidagi maxsus novga tushishini.

Birinchi bosqichning bajarilishiga triyerning aylanish tezligi ta'sir ko'rsatadi: aylanayotgan silindrning ichki sirtiga bevosita tegib turgan pastki qatlamdagi donlar ishqalanish kuchi ta'sirida yuqoriga ko'tarilishga intiladi. Ammo, uyachalarga sig'ib o'rnashgan qisqa donlarga yuqoriga silindr uyachasida yuqoriga ko'tariladi. Ma'lum balandlikka ko'tarilganidan so'ng, og'irlik kuchi ta'sirida bu donlar uyachadan chiqib, pastdagi novga tushadi. Uyachalarga sig'magan normal va uzun donlar esa ishqalanish kuchi ta'sirida biroz ko'tarilsa ham o'z og'irligi ta'sirida pastkga tushib ketadi. Bu jarayonda triyer ichidagi donlar uzluksiz aralashadi, shunday qilib, qisqa donlarning hammasi ajratib olinadi.

Birinchi silindr ichida qolgan normal don va uzun aralashmalar ikkinchi silindr ichiga uzatiladi. Uning uyachalari normal don sig'adigan, lekin uzunroq bo'lgan aralashma sig'maydigan qilinadi. Shu sababli, ikkinchi silindr normal donning hammasini yuqoriga ko'tarib nov ichiga tashlaydi. Uzun aralashmalar esa silindr ichida qoladi.

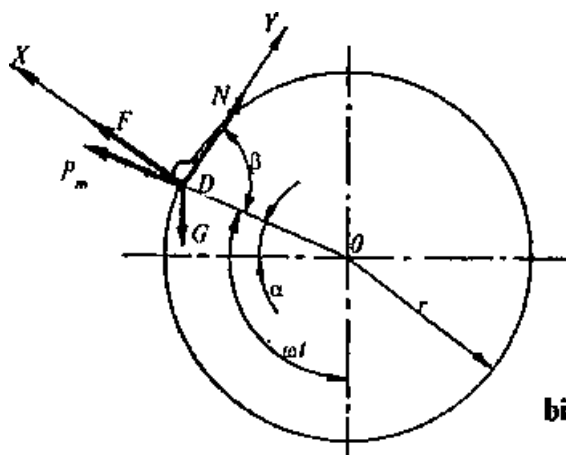
Ikkinchi bosqichdagi jarayon uyacha ichida ko'tarilayotgan donga ta'sir etuvchi kuchlarning miqdoriga bog'liq (266- rasm). Ko'tarilayotgan m massali donning eng noqulay holati, uning uyacha chetiga kelgan joyi D nuqtadan X va Y koordinat o'qlari (X — uyacha chetiga urinma, Y — unga perpendikulyar) o'tkazilsa, unga quyidagi kuchlar ta'sir etadi:

$G = mg$ — donning og'irlik kuchi;

$P_m = mr\omega^2$ — markazdan qochirma kuch (bu yerda r — silindrning radiusi, ω — burchak tezligi);

$F = Nf$ — donning uyachadan chiqib ketishiga qarshi yo'nalgan ishqalanish kuchi (X o'qi bo'ylab);

N — donning o'zgaruvchan bosimga aks ta'sir kuchi (Y o'qi bo'ylab).



242- rasm. Triyer uyasi bilan birga harakatlanayotgan donga ta'sir qiluvchi kuchlar sxemasi.

Don muvozanatda bo'lishi uchun kuchlarning X va Y o'qlariga tushirilgan proyeksiyalarning yig'indisi nolga teng bo'lishi kerak:

$$P_m \sin\beta - G \sin(\omega t - \beta) + F = 0, \quad (169)$$

$$-P_m \cos\beta - G \cos(\omega t - \beta) + N = 0, \quad (170)$$

bu yerda, β — silindrning D nuqtasidan o'tgan r radiusi bilan Y o'qi orasidagi o'zgaruvchan burchak.

(170) tenglamadan $N = P_m \cos\beta + G \cos(\omega t - \beta)$ ni topib, (169) tenglamaga P_m va F kuchlarini qiymatini qo'yib:

$$r\omega^2(\sin\beta + f\cos\beta) = 9,81 [\sin(\omega t - \beta) - f\cos(\omega t - \beta)] \text{ ifoda yoziladi.}$$

Ishqalanish koefitsiyentining o'rniga $f = \tan\varphi = (\sin\varphi/\cos\varphi)$ va $r\omega^2/9,81 = K$ shartli belgilari qo'yilib, triyer kinematik rejimining koefitsiyenti

$$\frac{r\omega^2}{9,81} = k = \frac{\sin(\omega t - \beta - \varphi)}{\sin(\beta + \varphi)}$$

aniqlanadi.

Amalda, $\beta \approx \pi/2$ ekanligini hisobga olib, $\omega t = 90^\circ + \alpha$ deb qabul qilinsa,

$$k = \frac{\sin(\alpha - \varphi)}{\cos\varphi}, \quad (171)$$

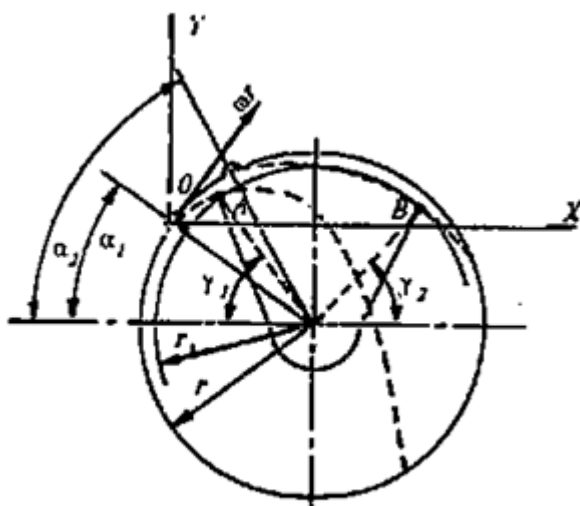
ko‘rinishga keladi. (171) dan uyachadagi donning ko‘tarilish burchagi aniqlanadi:

$$\alpha = \arcsin(k\cos\varphi) + \varphi$$

Demak, α ning miqdori don bilan uyacha sirti orasidagi ishqalanish burchagi φ va triyerning kinematik rejimi k miqdoriga bog‘liq. Agar triyer ichidagi nov o‘lchamlari, donni ko‘tarilish burchagi α va ishqalanish burchagi φ ma‘lum bo‘lsa, kinematik rejim k aniqlanib, silindrning zarur burchak tezligi topiladi:

$$\omega = \sqrt{\frac{kg}{r}} \approx 3,1\sqrt{\frac{k}{r}}, \text{ rad/s yoki}$$

$$n = \frac{30}{\pi} \sqrt{\frac{kg}{r}} \approx 30\sqrt{\frac{k}{r}}, \text{ ayl/min.} \quad (172)$$



267 - rasm. Triyer ichidagi nov holatini aniqlash sxemasi.

Amalda, g‘alla tozalashda $k = 0,4-0,7$ oralig‘ida tayinlanadi. Sababi, $k > 0,8$ bo‘lsa, (silindrning burchak tezligi oshsa,) markazdan qochirma kuch ta‘sirida, silindr uyachasidan ajralmagan holda o‘tib ketadi. Triyerning po‘lat sirti bilan bug‘doyning ishqalanish burchagi o‘zgaruvchan bo‘lganligi ($\varphi=15-35^\circ$) tufayli, triyer uyachasining donni ko‘tarish burchagi ham $\alpha_{min} = 48^\circ$ dan $\alpha_{max} = 62^\circ$ gacha

o'zgaradi. Triyer silindrining aylanish tezligi o'zgaruvchan k va φ miqdoriga moslab hisoblansa, yuqoridagi tahlildan triyer tezligini o'zgartirish mumkin bo'lgan chegaralari (ω_{min} dan ω_{max} gacha) aniqlanadi.

Har qanday balandlikda uyachadan tushayotgan donga ta'sir etuvchi reaksiya kuchi $N=0$ bo'lishi kerak. Agar $N=0$ bo'lsa, don uyachadan qandaydir boshlang'ich absolyut tezlik $V_a = \omega r$ bilan uloqtirilgan jismga o'xshab, parabola bo'yicha (267-rasm) harakatlanib novga tushadi va texnologik jarayon bajariladi.

Agar $N > 0$ bo'lsa, uyachadan chiqqan don silindrning ichki sirtiga qarab harakatlanadi. Natijada, u pastga tusha boshlaguncha nov ustidan o'tib ketadi, demak, texnologik jarayon bajarilmaydi.

Boshlang'ich absolyut tezligi $V_a = \omega r$ bilan uyachadan otilib chiqqan don quyidagi tenglamalar bilan ifodalangan parabola bo'ylab harakatlanadi:

$$x = \omega r t \sin \alpha; \quad (173)$$

$$y = \omega r t \cos \alpha - \frac{gt^2}{2}.$$

Uyachalardan A parabola bo'ylab tusha boshlagan dastlabki donlar bilan birgalikda B parabola bo'yicha uchayotgan oxirgi donlarni ham novning ichiga to'liq yo'naltirish uchun, uning yonlari $\gamma_1 = 41^\circ - 50^\circ$ va $\gamma_2 = 85^\circ - 88^\circ$ burchaklari bilan cheklanishi lozim.

Namunaviy test savollari

- 1. Donga aralashgan begona o't urug'lari qanday usullar bilan ajratib olinadi?*
- 2. Don aralashmasi aerodinamik xossalari bo'yicha qanday moslamada ajratiladi?*
- 3. G'alvir tanlash tartibini aniqlang?*
- 4. Triyer aylanish tezligi qanday ko'rsatkichlar bilan cheklangan?*
- 5. Urug'ning uchuvchanlik (paruslik) koeffitsiyenti qanday aniqlangan?*
- 6. G'alvir harakatining tezlanishi qanday ahamiyatga ega?*

7. *Donning g'alvirga nisbatan harakatini tezligi nega cheklangan bo'ladi?*
8. *Triyer ichidagi novning holati qanday bo'lishi kerak?*
9. *Aspiratsion kanaldagi havo oqimini tezligi qanday baholanadi?*
10. *Donni oziq-ovqat va urug'lik uchun tozalashda qanday farq bor?*

X BOB. PAXTA YIG'ISHTIRISH MASHINALARI

1-§. Paxta hosilini yig'ishtirish texnologiyasi

Mahalliy tuproq va iqlim sharoitlariga qarab, paxta hosili turli mintaqalarda har xil texnologiya bo'yicha yig'ishtiriladi. Lekin respublikamizda qo'llaniladigan texnologiyalarning asosini quyidagilar tashkil etadi:

1. Paxta dalasi mashinabob texnologiya asosida tayyorlanadi.
2. G'o'za barglari defoliatsiya qilinib, sun'iy quritiladi va ularning asosiy qismi to'kilishiga erishiladi.
3. Hosili pishib yetilgan dalalarning chetlarida mashina burilish uchun yo'laklar tayyorlanadi.
4. Vertikal shpindelli paxta terish mashinasi bilan birinchi terim hosilning asosiy qismi ochilganda, gorizonta shpindelli paxta terish mashinasi bilan esa, hosilning kamida 90% ochilgandan so'ng o'tkazish maqsadga muvofiq bo'ladi.
5. Lozim topilsa hosilning qoldiqlari maxsus mashinalarda yoppasiga yig'iladi va qisman tozalanadi.

2-§. Paxta hosilini yig'ishtiradigan mashina turlari

Paxta yig'im-terimida ishlatiladigan mashinalar quyidagi turlarga bo'linadi:

1. Ochilgan paxtani terib oladigan mashinalar, ya'ni paxta terish mashinalari.
2. Paxta hosili qoldiqlarini yig'ishtiradigan va tozalaydigan mashinalar.
3. Dalani g'o'zapoyadan tozalaydigan mashinalar.

Agrotexnik talablar. Paxta terish mashinalarining ishiga Davlat andazalari bo'yicha bir qator talablar qo'yiladi, ulardan asosiylari quyidagilardan iborat:

1. Mashina bir yurishida ochilgan paxta hosilining 92 - 94 % gacha yig'ishtirishi lozim.

2. Hosil mashinada terilayotganida undan yerga to'kilayotgan paxta miqdori 3 - 4% dan oshmasligi kerak.

3. Terilmasdan va g'ozapoyaga ilinib qolgan paxta umumiy hosilning 2-3 % dan oshmasligi kerak.

4. Terilgan paxtaga aralashgan barg, xas-cho'p, chanoq pallalari kabi qo'shindilar 8% dan oshmasligi kerak.

5. Terilgan paxtadagi shikastlangan chigitlar 1% dan oshmasligi kerak.

6. Terilgan paxta tolasi ko'k shira, moy va boshqa narsalar bilan ifloslanmasligi zarur.

7. Paxta tolasining shikastlanishi 0,5% dan oshmasligi kerak.

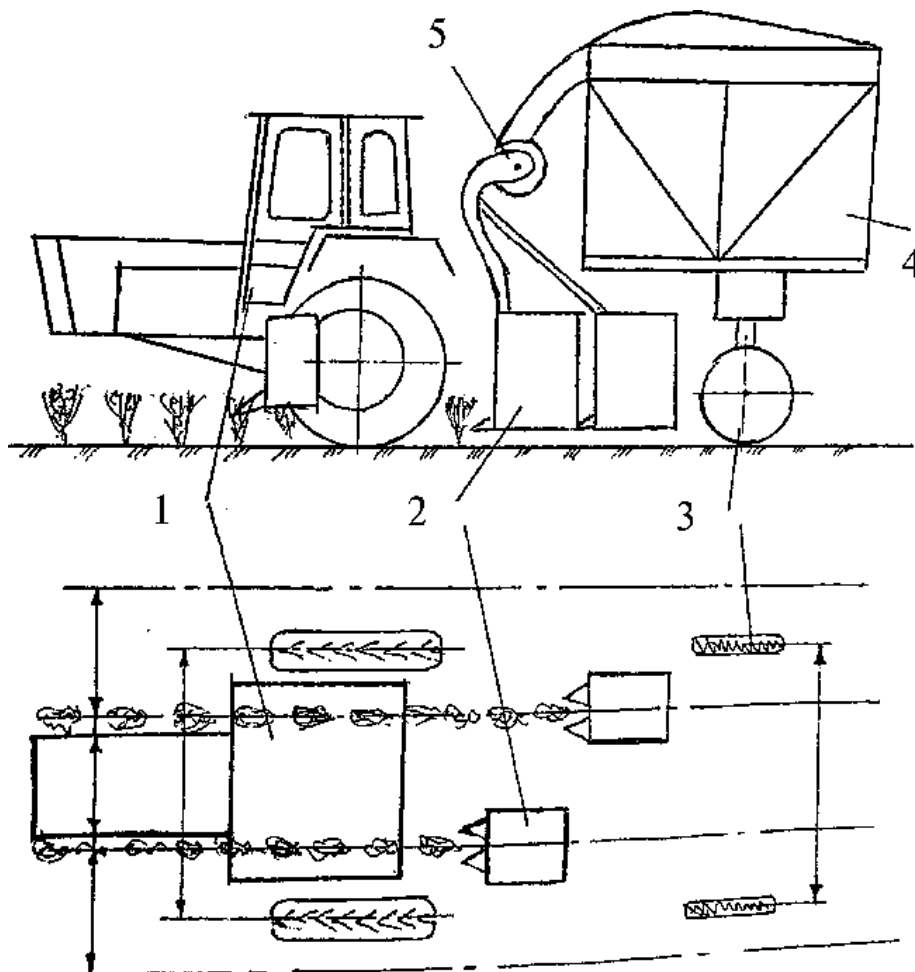
3-§. Ochilgan paxtani terish mashinalari

Bu mashinalar tuzilishi va texnologik ish jarayonining bajarilish tartibiga ko'ra, *mexanik, pnevmatik, elektromexanik* va boshqa turlarga bo'linadi. Ulardan keng tarqalgani va amalda ishlatilayotganlari mexanik turi bo'lib, ular o'z navbatida, vertikal va gorizontal shpindelli mashinalarga bo'linadi.

Pishgan paxtaning o'ta ingichka tolasi kuchli darajada jingalaklangan bo'lganligi tufayli, u g'adir-budur sirtli jismlarga yopishuvchan bo'ladi.

Vertikal shpindelli paxta terish mashinasining tuzilishi va ishlash jarayoni. Vertikal shpindelli paxta terish mashinalari ochilgan chanoqlardagi paxtani terish uchun mo'ljallangan. Paxta terish mashinalari traktorga osma, yarimosma va o'ziyurar ko'rinishlarda ishlab chiqariladi. O'ziyurar va osma mashinalar 3 g'ildirakli, yarim osma mashinalari 4 g'ildirakli shassiga o'rnatiladi. Ayni vaqtda Respublikamizda yarimosma MX – 1,8 vertikal shpindelli paxta terish mashinasi ishlab chiqarilmoqda (244 - rasm). Mashina qatorlar oralig'ini kengligi 90 sm bo'lgan dalada 2 qatorga ishlov beradi. Mashina oldingi g'ildiraklari echib olingan traktor 1 ga o'rnatilgan. Mashinaning ikkita orqa g'ildiraklari 4

boshqariladigan qilingan. Terish apparatlari 3 yetaklovchi 2 va boshqariladigan 4 g'ildiraklar oralig'ida joylashgan. Apparatlar tergan paxtani ventilyator 5 so'rib olib, bunker 6 ga uzatadi. Apparatlar bir – biriga nisbatan surib o'rnatilganligi ularga texnik servis xizmatini ko'rsatishni yengillashtiradi.



262- rasm. Ikki qatorli yarim osma vertikal shpindelli paxta terish mashinasi umumiy ko‘rinishining sxemasi:

a - yon ko‘rinish; b- ust ko‘rinishi; 1 –traktor; 2 –terish apparatlari; 3 – boshqariladigan orqa g‘ildiraklar; 4– ventilyator; 5- bunker.

Paxta terish mashinasining asosiy qismlari quyidagilardan iborat (262-rasm).

Mashinaning g‘o‘za tegadigan qismlari maxsus to‘sqichlar bilan yopilgan

bo‘lib, ochilgan paxtani to‘kilishdan saqlaydi.

G‘o‘za shoxlarini barabanlar oralig‘iga yo‘naltirish uchun terish apparati shoxlarni ko‘targich va yo‘naltirgichlar bilan jihozlangan. Mashinaning ishchi qismlariga traktorning quvvat olish validan tarqatish reduktori orqali harakat uzatiladi.

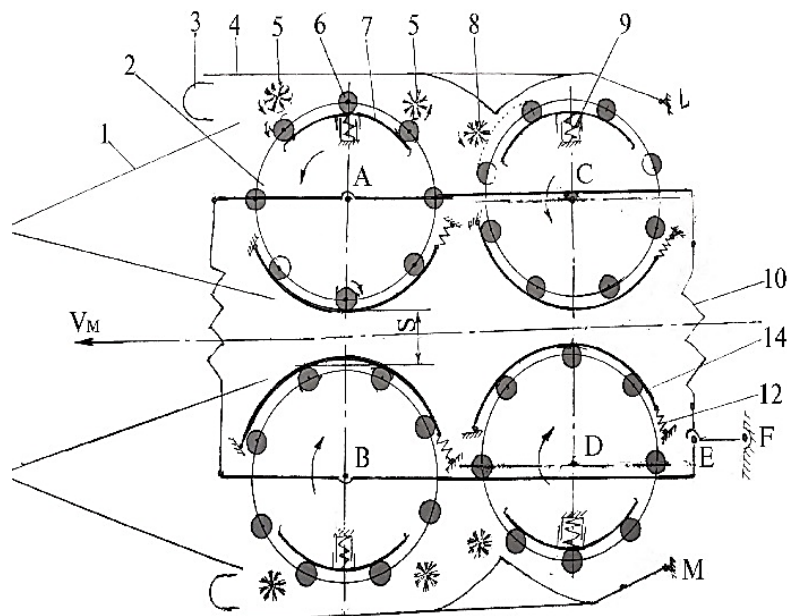
Terilgan paxta havo so‘rish sistemasi yordamida bunkerga o‘tadi. Mashina bunkerini ag‘darma tipda bo‘lib, terilgan paxtani tirkama aravaga bo‘shatadi.

Suv sistemasi mashinaning shpindellarini yuvadi va bakka suv to‘ldiradi. Elektr jihozlari traktor dvigatelini ishga tushirish, uning ishini nazorat qilish, tungi smenada ish joyini hamda mashina qism va mexanizmlarini yoritish uchun mo‘ljallangan. Mashinani boshqaruvchi barcha vositalar traktor kabinasiga o‘rnatilgan.

Terish apparatini sxemasi 263 - rasmda ko‘rsatilgan. Terish apparati 4 ta shpindelli barabanlar 2 dan iborat. Mashina yurishi yo‘nalishi V_M ga nisbatan chap va o‘ng tomondagi barabanlarga ajratiladi.

O‘ng va chap barabanlar orasidagi bo‘shliq terish zonasi, kamerasi yoki barabanlar jufti orasi *ishchi tirqish* deb ataladi. Oldingi barabanlar orasidagi ishchi tirqish orqa barabanlar orasidagi tirqishdan birmuncha kengroq o‘rnatiladi. Birinchi qator barabanlarini oldiga g‘o‘za tupi shoxlarini ko‘tarib ishchi tirqishga yo‘naltiradigan g‘ilof 1 lar qo‘yilgan. Barabanlarga 12 tadan diametri 24 mm bo‘lgan shpindel 6 lar o‘rnatilgan. Shpindellarni terish kamerasi (zonasi)da o‘z o‘qlari atrofida aylantirish uchun tashqi tasma 14 lar qo‘yilgan. Barabanning terish zonasiga qarama – qarshi tomonida ajratish zonasi mavjud. U yerda terish zonasida shpindelga o‘ralgan paxta undan echilib, ajratilib olinadi. Ajratish zonasida shpindelni teskari tomonga aylantirish maqsadida ichki tasmalar, teskari aylanayotgan shpindel tishlariga ilingan paxtani sidirib ajratish uchun cho‘tkali ajratkichlar o‘rnatilgan. Ajratish zonasi tashqari tomondan eshik 4 lar bilan yopilgan. Ajratilgan paxtani pnevmotransport qilishga tayyorlaydigan qabul kamera 3 lari xizmat qiladi.

Terish apparati ikki seksiyaga ajratilgan, o'ng barabanlar o'rnatilgan ramka qo'zg'atilmaydigan etib bikir joylashtirilgan. Chap tomondagi barabanlar o'rnatilgan ramka sxemadagi *E* sharniri atrofida tashqariga 40° gacha ochiladigan qilingan (servis xizmati uchun). Ikkala seksiya ramkalari bir – biriga ikkita prujina *10* lar bilan tortilib turadi.



263- rasm. Paxta terish apparatining sxemasi:

1-shox ko'targich va yo'naltirgichlar; 2-shpendilli baraban; 3-qabul kamerasi; 4-apparat eshigi; 5–8-ajratkichli baraban; 6-shpindell; 7-ajratish zonasidagi ichki tasma; 9-siquvchi prujina; 10-barabanlarni ushlab turuvchi prujina; 11-terish zonasidagi tashqi tasma; 12-tasmani mahkamlovchi prujina.

Shpindel 6 larning ustki uchiga ponasimon tasmalar bo'ylab yumalab yuradigan g'altaklar kiydirilgan (264 - rasm).

Ma'lumki, terim oldi defoliatsiya o'tkazilib, g'o'za barglari quritiladi va sun'iy to'kiltiriladi. Ammo, bargsiz qolgan tupdagi biologik jarayon davom etish sababli, shpindel tishlari tirnagan shoxlardan o'simlik shirasi chiqib, shpindel sirtini chirklanishiga olib keladi. Chirklangan shpindel paxtani chanoqdan sug'urib olaoladi, ammo ushlab turaolmaydi, paxta yerga ko'plab to'kiladigan bo'ladi. Mashinani dala chetiga chiqarib, terish apparati ishga tushirilib (albatta,

ventilyatorni to'xtatib qo'yib), shpindellar yuviladi, tozalanadi. Yuvilgan shpindellar to'liq quritilganidan so'ng, mashina ishni davom ettiradi. Shpindellar tez – tez chirkatlanmasligi uchun, ba'zan, shpindel quvurchasiga arrasimon tishli lentadan yasalgan spiralsimon qobiq kiydiriladi. Qobiq uzluksiz dirillab turishi hisobiga yopishayotgan chirkdan o'zi tozalanadi.

Mashinaning texnologik ish jarayoni quyidagicha:

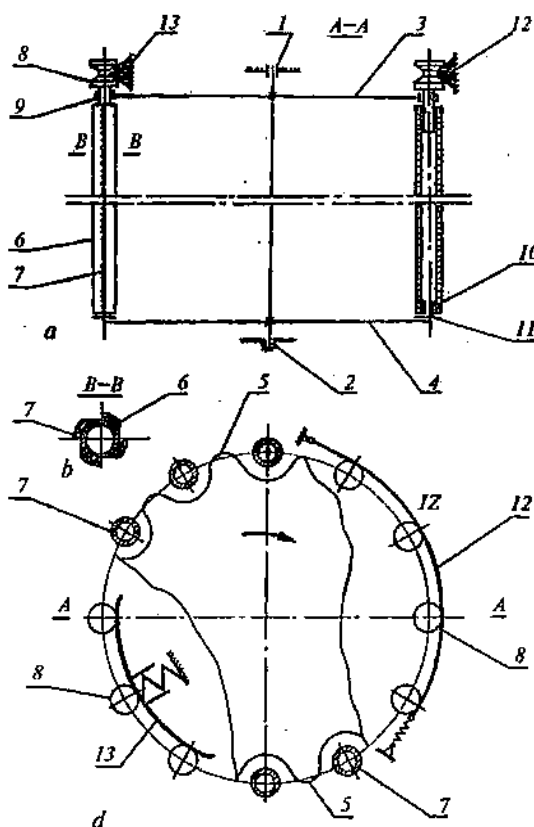
Mashina g'o'za qator oralarida harakatanganda shox ko'targichning yo'naltiruvchi chivirlari g'o'za tupini shpindelli barabanlar 2 orasiga (ish tirqishiga) yo'naltiradi. Baraban sirtining chiziqli tezligi mashinaning tezligidan katta bo'lganligi uchun g'o'za tuplari engashtirilmasdan ishchi tirqishga tortib kiritiladi.

Vertikal shpindel, terish apparatining ish tirqishida siqilib turgan g'o'zapoya shoxlarining orasiga kirmasdan, faqat ularning sirtini sidirib o'tishi tufayli, u pishmagan ko'saklardagi xom tolani sug'irib ololmaydi.

Shpindel g'altagi zonasida tashqi qo'zg'almas ponasimon tasmalar 11 yumalanishi natijasida u baraban yo'nalishiga teskari aylanib, ochilgan paxtani tishi bilan ilib, o'ziga o'rab oladi. Baraban aylanishini davom etib, shpindelni ish zonasidan ajratish zonasiga olib boradi. U yerda shpindel g'altagi ichkari tomondan qo'yilgan ponasimon tasmalar bo'ylab yumalab shpindel aylanishi yo'nalishini teskari tomonga o'zgartiradi va undagi paxtaning asosiy qismi inersiya kuchlari ta'sirida yechiladi. Ajratgich 5 cho'tkalarini qillari shpindel tishlariga 1,5 mm gacha kirib turganligi sababli, qolgan paxta tolalarini shpindellardan ajratib olib qabul kamerasi 3 ga tashlaydi va shu bilan bir vaqtda shpindel tishlarini qisman chirkatlanishdan tozalaydi. Qabul kamerasidagi paxtani ventilyator 5_(262-rasm) quvurlar orqali so'rib olib, chiqarish quvuri yordamida bunker 6 ga tashlaydi. Qabul kamerasi 3 ning tubi ochiq bo'lganligi uchun, og'ir jismlar (kesak, tosh, ochilmagan ko'sak va boshqa) bunkerga o'tmasdan, yerga tushadi.

Shpindelli baraban (264- a rasm) apparatning asosiy uzeli bo'lib, ochilgan

paxtani terish va uni ajratgichlarga keltirish uchun xizmat qiladi. Har qaysi qatordagi g'ozalarning paxtasini terib olish uchun apparatga to'rtta (ikkita o'ng va ikkita chap) baraban o'rnatilgan. Barabanlar yuqorigi 1 va pastki 2 podshipniklarning korpusi vositasida apparat karkasining ramkalariga mahkamlangan. Pastki 4 va yuqorigi 3 disklar barabanga o'rnatilgan shpindellarning tayanchidir. Disklar orasiga siqish barabani 5 o'rnatilgan. Bu baraban shpindellar orasiga shox, ko'saklar kirishiga yo'l qo'ymaydi va paxtani shpindelga to'liqroq o'ralishiga yordam beradi.



264- rasm. Shpindelli baraban sxemasi:

a — yon ko'rinishi; *b* — ust ko'rinishi; *d* — shpindelning ko'ndalang kesimi; 1, 2 — yuqorigi va pastki podshipniklar; 3, 4 — yuqorigi va pastki disklar; 5 — siqish barabani; 6 — shpindel; 7 — shpindel tishlari; 8 — yuritish g'altagi; 9 — shpindelning yuqorigi podshipnigi; 10 — shpindelning quyi podshipnigi; 11 — barmoq; 12 — tashqi tasma; 13 — ichki tasma.

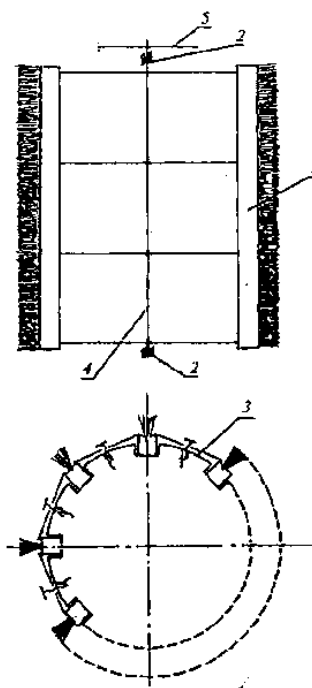
Shpindel muayyan uzunlik va diametrga ega bo'lgan quvurchadan iborat

bo‘lib, uning sirtiga tishlar 7 kertilgan. Uning yuqori uchiga yuritish g‘altagi 8 presslab o‘rnatilgan g‘altakning quyi qismiga kiydirilgan podshipnik 9, qopqog‘i bilan birgalikda shpindelning yuqorigi tayanchni tashkil etadi. Shpindelning pastki tayanchi vazifasini quvurcha ichiga qo‘yilgan metallso polli vtulka 10 va uning ichiga kirgizilgan pastki disk barmog‘i 11 bajaradi.

Shpindel tishlarining uchi qaysi tomonga qaratilganiga qarab, o‘ng va chap turga bo‘linadi. O‘ng shpindeldagi tish soat mili yo‘nalishida, chap shpindeldagi tish esa soat miliga teskari yo‘nalgan bo‘ladi (264- d, rasm). Barabanni ishchi zonasida (IZ) shpindellar tashqari tomondan qo‘yilgan ponasimon tasma 12 yordamida aylantiriladi. Bu tasmalar karkas ramkalariga biriktirilgan bo‘lib, u shpindellar g‘altagiga hamisha tegib turadi.

Shpindelga o‘ralgan paxtani ajratib olish zonasida (AZ) tasmalar shpindellarning ichki tomonidan qo‘yilgan bo‘ladi.

Ajratgich shpindelda yechilmasdan qolgan paxtani ajratib olib, qabul kamerasiga tashlash uchun va shpindel tishlarini chirklanishdan qisman tozalash uchun xizmat qiladi (265- rasm).



265- rasm. Ajratkich sxemasi:

1 — cho‘tkalar; 2 — podshipniklar; 3 — separator; 4 — val; 5 — shesterna.

Ajratkichning ishchi qismi choʻtkali barabanni tashkil qiluvchi choʻtkalar 1 dan iborat. Choʻtkali baraban apparatning yuqorigi va pastki panellariga oʻrnatilgan podshipniklar 2 da aylanadi. Choʻtkalar separator 3 ning tutqichlari orqali val 4 ga mahkamlangan. Ajratkich shesterna 5 vositasida aylantiriladi. Barabanni pastki qismiga qoʻyilgan tishli plankalar qillarni yulinishdan saqlaydi. Choʻtkaning pastki qismi, odatda, tezroq yeyiladi, shuning uchun choʻtkalarning xizmat muddatini oshirish maqsadida, ularning yeyilgan qismini yuqoriga oʻgirib qoʻyish mumkin.

Apparatlarni osish mexanizmi, ularni mashina ramasiga biriktirish, ish va transport holatiga tushirish hamda koʻtarish uchun xizmat qiladi.

Sharnirli val tarqatish reduktoridan apparat reduktoriga aylanma harakat uzatadi. Sharnirli valda saqlash muftasi boʻlib, u apparatga begona narsalar tushish yoki biror nuqson oqibatida zoʻriqish paydo boʻlganda apparat shpindellari va boshqa detallarning sinishini oldini oladi.

Paxta terish mashinasining pnevmosistemi markazdan qochirma tipdagi ventilyator, havo soʻrish va haydash karnaylaridan tashkil topgan. Uzatilayotgan paxtaning chigiti sinmasligi yoki ezilib yorilmasligi uchun, karnaylarning egilish shakli va ventilyatorning tuzilishini, paxta ularga zarb bilan urilmasligini taʼminlashga qaratish lozim. Buning uchun ayrim mashinalarda paxtani bunkeriga ventilyatorning ichidan oʻtkazilmay ejeksiya hisobiga uzatiladi.

4-§. Vertikal shpindelli paxta terish mashinasini ishga tayyorlash

Mashinani ishga tayyorlashda quyidagi sozlanishlarga eʼtibor berish kerak.

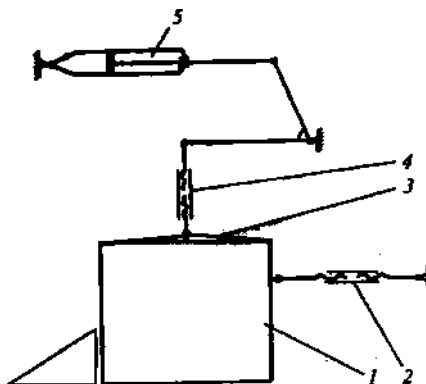
1. Gʻildirak shinasidagi bosimning meʼyorida boʻlishiga. Bosim manometr yordamida mashina bunkeri boʻsh boʻlganda oʻlchanadi.

2. Gʻildiraklarga suyri toʻsiqlar oʻrnatilganligiga.

3. Terish apparatini boʻylama va koʻndalangiga gorizontol oʻrnatishga.

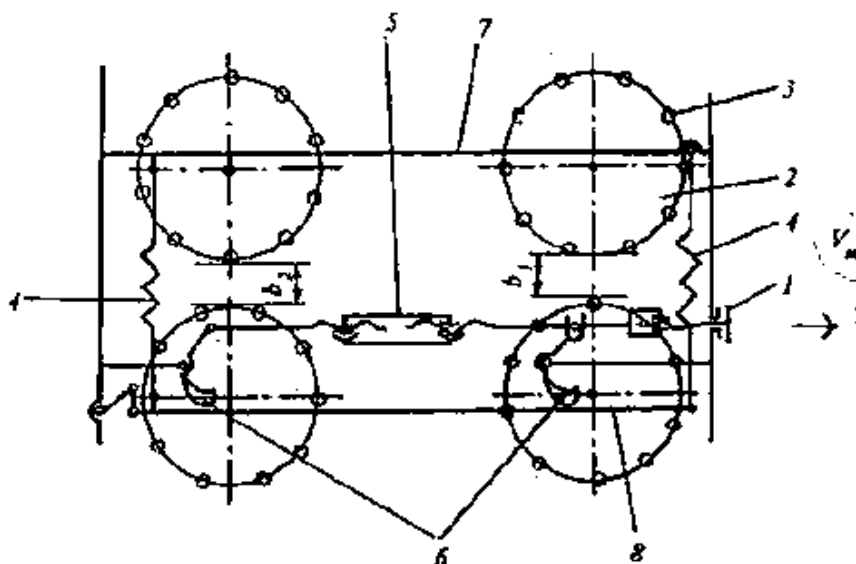
Apparat koʻndalang va boʻylama oʻq boʻyicha gorizontol qilib rostlanadi.

Apparatlar tekis maydonchada yerdan 100 mm balandlikda o'rnatiladi, va reaktiv tortqi 2 ning uzunligi o'zgartirib apparatning gorizontalligini ta'minlash kerak (266- rasm). Qo'shni apparatlarning balandligi bir-biridan 15 mm dan ortiq farq qilmasligi lozim. Osish mexanizmini vinti 4 uzunligi o'zgartirilib apparat balandligi sozlanadi.



266- rasm. Terish apparati osish mexanizmining sxemasi:

1 — apparat; 2 — reaktiv tortqi; 3 — apparat ilmog'i; 4 — sozlovchi vint; 5 — gidrosilindr.



267-rasm. Shpindelli barabanlar orasidagi tirqishni sozlash mexanizmining sxemasi:

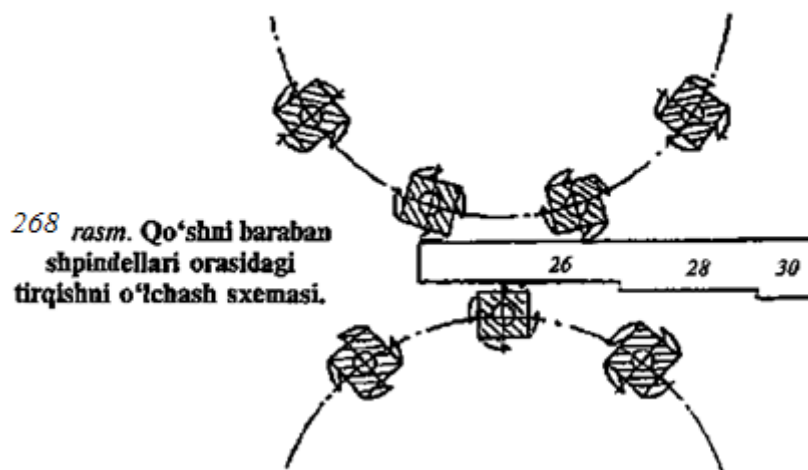
1 — sozlovchi vint; 2— shpindelli baraban; 3— shpindel; 4— barabanli seksiyalarni bir-biriga tortuvchi prujinalar, 5 — vintsimon mufta; 6— suruvchi tirak; 7— qo'zg'almas seksiyaning ramasi; 8 — qo'zg'aluvchan seksiyaning ramasi; b_1 b_2 — shpindelli barabanlar orasidagi tirqishlarning kengligi.

4. Qarama-qarshi baraban shpindellarini „shaxmat“ tartibida o‘rnatish. Shpindellarning „shaxmat“ holati sharnirli valni harakat uzatish yo‘nalishi bo‘yicha qo‘lda aylantirilib, ish tirqishining pastki va yuqori tomoniga maxsus shchup kiritilib tekshiriladi.

Agar shpindellarning „shaxmat“ holati buzilgan bo‘lsa, barabanni harakatlantiruvchi shesternaning tishlashish holatini o‘zgartirib to‘g‘rilanadi. Shpindellar „shaxmat“ holatida o‘rnatilayotganda ish tirqishi minimal bo‘lishi kerak.

5. *Qarama-qarshi barabanlar orasidagi ish tirqishini tanlash.* Bunda ish tirqishi hosildorlik va g‘o‘za tuplarining qalinligiga qarab tanlanadi. Uni sozlash uchun tashqariga chiqarilgan vint 1 (267- rasm) buraladi. Vintning to‘la bir aylanishi ishchi tirqishini 1 mm ga o‘zgartiradi. Kerakli tirqish o‘rnatilgach, vint qayta buralib ketmaydigan holatga keltiriladi. Oldingi barabanlar orasidagi ish tirqishi orqa barabanlarga nisbatan 2 mm keng bo‘ladi. Zarur bo‘lganda, oldingi va orqa barabanlar orasidagi ish tirqishining farqi vintsimon mufta 5 yordamida o‘zgartiriladi.

Paxta terish apparatining ishi, g‘o‘zapoya shoxlarining hajmi, ochilgan chanoqlar o‘lchamlariga ish tirqishini moslab qo‘yilishiga kuchli darajada bog‘liqdir.

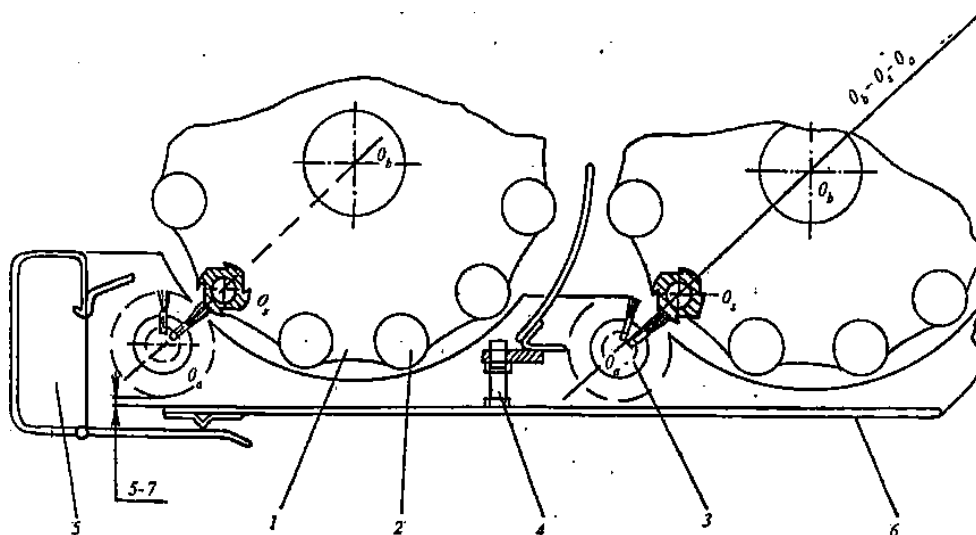


Ish tirqishining kengligi to‘g‘ri o‘rnatilganda, paxta terish jarayonida ochilmagan ko‘saklar sirtida shpindel tishlari izining qolishi, qatorda esa 2-3 m masofadagi yerga to‘kilgan xom ko‘saklar soni bittadan oshmasligi kerak. Birinchi terimda ishchi tirqish 28 - 36 mm, ikkinchi terimda esa 22-28 mm bo‘lgani ma’qul (268-rasm).

6. *Terish apparatlarini mashina g‘ildiraklariga nisbatan joylashtirish.* Tekis maydonchaga chizilgan shablon yordamida amalga oshiriladi. Maydonchadagi shablona g‘ildirak simmetriya va apparat bo‘ylama o‘qlari, orqa g‘ildiraklar ko‘ndalang o‘qi bo‘yoq bilan ko‘rsatilgan bo‘ladi.

G‘ildirak shinalaridagi havo bosimi me‘yoriga yetkazilgan mashina shablon ustiga chiqarilib, apparatlar esa chizmadagi tegishli chiziqlar ustiga tushadigandek qilib joylashtiriladi.

7. *Apparatni yerga nisbatan muayyan balandlikda o‘rnatish.* Tekis maydonchada apparatni to‘liq ko‘targanda, u bilan yer orasidagi masofa 250 ± 10 mm bo‘lishi kerak.



269- rasm. Ajratgichni shpindelga nisbatan sozlash sxemasi:

1 — shpindelli baraban; 2 — shpindel; 3 — ajratgich; 4 — rostlash vinti; 5 — qabul kamerasi; 6 — apparat eshigi.

8. *Ajratgichni shpindelga nisbatan roslash.* Bunda ajratgich cho'tkasining qillari shpindel uzunligi bo'yicha uning tishlariga 1-1,5 mm gacha botib turishi kerak. Agar cho'tka qili shpindelga tegmasdan qolsa, birinchidan, paxta shpindeldan to'liq ajratilmaydi, ikkinchidan, chirkdan tozalanmaydi. Bordi-yu, qillar shpindellarga 1,5 mm dan ortiq botib tursa, cho'tkalar yeyilib tezda ishdan chiqadi. Bu roslashni bajarish uchun terish apparatining sharnirli valini qo'lda burib, shpindel, ajratgich va barabanning o'qlari bir tekislik ($0_a—0_{sh}—0_\delta$) da yotadigan (269- rasm) holatga keltiriladi. Ajratgichning yuqori qismini shpindelga yaqinlashtirish uchun, yuqori podshipnigining korpusi maxsus o'yiqlik bo'ylab buriladi. Quyi qismi esa pastki podshipnik korpusining panelidagi o'yiqlik bo'yicha surib rostlanadi.

Cho'tkaning pastki qillari ko'proq yeyilishi sababli, ko'pincha ularni o'girib qo'yiladi.

9. *Qabul kamerasi eshigini sozlash.* Bunda qabul kamera eshigi bilan oldingi ajratgich qillari orasidagi tirqish 5-7 mm atrofida bo'lishi kerak. Buning uchun vint 4 ni (251- rasm) uzunligi o'zgartiriladi.

10. *Ventilyatorga harakat uzatuvchi tasmalar tarangligini sozlash.* Tasmalar tarangligini ularning o'rtasiga muayyan miqdordagi kuch bilan bosish orqali aniqlanadi.

5-§. Shpindelli baraban o'lchamlari

Shpindelli baraban diametri D paxtani yerga to'kmay va chanoqlarda qoldirmay terishga bevosita ta'sir ko'rsatadi. Diametrning katta-kichikligi g'o'zapoyani ish tirqishiga tortib kiritish imkoniyatini, ochilgan ko'sakdagi paxtaga shpindelning yetarli ta'sir vaqtini, shpindelga o'ralgan paxtani to'kmasdan ajratgich zonasiga uzatib, uning begona jismlardan qisman tozalanishini ta'minlab berishi kerak. Yuqoridagi talablarning to'liq bajarilishi uchun barabanning diametri kattaroq bo'lgani ma'qul. Ammo uning vaznini kamaytirish maqsadida diametr miqdori cheklangan bo'ladi. MX – 1,8 paxta terish mashinasiga diametri 289 mm

bo'lgan barabanlar o'rnatilgan.

Barabandagi shpindellar sonini tanlashda, bir barabandagi yonma-yon joylashgan ikki shpindelga pishib ochilgan ko'sakning baravar tegib turishi inobatga olinadi. Shpindellar oralig'i me'yoridan kichik bo'lsa, qo'shni shpindellardan biriga o'ralgan paxtani ikkinchisi ham ilib olishi va tortib uzishi mumkin. Chanoqdagi paxtani ilintirib olish uchun shpindelning tishlari paxtaga ma'lum chuqurlikkacha botishi kerak. Qarama-qarshi turgan barabanlardagi shpindellar „shaxmat“ tartibida joylashtirilgan bo'lsa, bir barabandagi shpindellar oralig'i quyidagicha ifodalanadi:

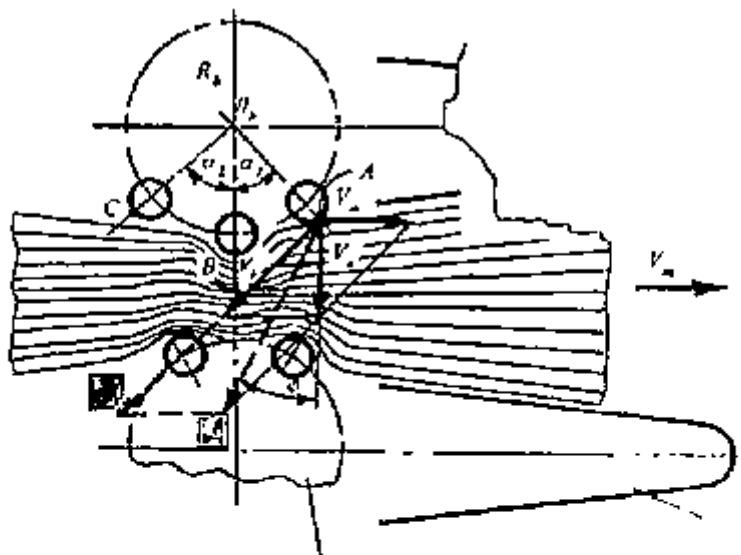
$$t_s = 2\sqrt{(2r + r_k - d)^2 - (b + 2r)^2}, \text{ mm} \quad (174)$$

bu yerda, r — shpindel radiusi, mm; *b*— ish tirqishi, mm; *r_k* —pishib ochilgan ko'sak radiusi, mm; *d* —shpindel sirtining ta'sirida ochilgan ko'sakning deformatsiyalanishi, mm;

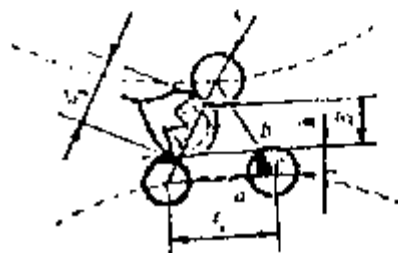
Barabandagi shpindellar sono $Z=2\pi R/k(D_k - d)$ bo'ladi

bu yerda, k – shpindelli baraban o'zish ko'ffisiyenti; *D_k* –ochilgan ko'sak diametri.

Shpindelli barabanning diametri ma'lum bo'lsa, uning burchak tezligi, g'o'zapoyani apparatning ish tirqishiga tortib olishni ta'minlaydigan darajada qabul qilinadi. Shoxlari yoyilib erkin turgan g'o'zapoya apparatning ish tirqishiga kirishdan oldin (270- rasm) passiv shox yo'naltirgichlar *I* ta'sirida kuchli qisilib bir necha marta kichraytiriladi. Shuning uchun shpindel g'o'zapoyalar bilan *A* holatidan keyingina uchrashadi. Baraban g'o'zapoyalarni ish tirqishiga aktiv tortib olishi uchun *A* nuqtasining absolyut tezligi *V_a* ning *V_m* yo'nalishiga tushirilgan proyeksiyasi mashina tezligiga qarshi yo'nalgan bo'lishi kerak. Aks holda, g'o'zapoya ish tirqishiga tortib olinmaydi.



270 - rasm. G'ozapoyani ish tirqishiga kirib axamasi
 1 — passiv shox yo'naltirgich; 2 — shpindelni buratib



271 rasm. Ish tirqishi kengligini belgilash sxemasi.

G'ozapoyani ish tirqishiga tortib kiritish imkonini beradigan absolyut tezlik V_a yo'nalishining chegarasi (agar ishqalanish e'tiborga olinmasa) mashina harakat yo'nalishi V_m ga perpendikulyar bo'lishi kerak. Ammo ishqalanish burchagi φ ni hisobga olish lozim. Shu sababli, V_a yo'nalishining chegarasi V_a gacha o'zgaradi. V_a vektori berilgan V_m va barabanga urinma V_b yo'nalishlariga taqsimlansa, muhim xulosa chiqadi: hatto chegaraviy V_a yo'nalishini ta'minlash uchun $V_b > V_m$ bo'lishi kerak. $V_b = \omega_b R_b$ (bu yerda ω_b — barabanning burchak tezligi, R_b — baraban radiusi) ekanligi ma'lum bo'lsa, $\omega_b R_b > V_m$ bo'lishi kerak. Barabanning shpindel markazlari bo'yicha chiziqli tezligi V_b ni mashinaning ilgari harakatdagi tezligi V_m ga nisbati k barabanning o'zish koeffitsiyenti deyiladi:

$$k = \frac{V_b}{V_m} = \frac{\omega_b R_b}{V_m} \quad (175)$$

Albatta, $k > 1,0$ bo'lishi lozim, amalda $k = 1,3-1,6$ deb qabul qilinadi. Paxta

terish mashinasi o'rnatilgan traktorning tezligi V_m ma'lum bo'lsa, barabanning burchak tezligi

$$\omega_b = \frac{kV_m}{R_b} \quad (176)$$

Paxta terish apparati ish tirqishi kengligini sozlashda hosili terilayotgan paxtazorning agrofoniga (hosildorligi, ko'saklarning yirikligi, ochilish darajasi, g'o'za shoxlarining qalinligi va boshqalarga) alohida ahamiyat beriladi. Shundan so'ng, terish apparatining ish tirqishining kengligi 22-36 mm qilib o'rnatiladi. Agar tirqish to'g'ri o'rnatilgan bo'lsa, mashinaning ish unumi ortadi. Ish tirqishining kengligi b ochilgan ko'saklar o'rtacha diametri d_k bilan quyidagicha ifodalanadi:

$$b_{\min} = d_k - (8-10), \text{ mm.}$$

Demak, qo'shni barabandagi „shaxmat“ tartibida joylashtirilgan uchta shpindel bir vaqtning o'zida bitta ochilgan ko'sakka tegib turishi, paxtani ilintirib olishi uchun shpindel sirti uni 1,0-1,5 N kuch bilan siqishi, ya'ni ko'saklar ish tirqishida 8-10 mm gacha deformatsiyalanishi kerak.

6-§. Shpindel o'lchamlari

Chanoqdagi sug'irib olingan paxta shpindelga o'raglan holda yerga to'kilmasdan ajratish zonasiga o'tkzilishi kerak. Agar shpindelning diametri kichik bo'lsa, chanoqdagi pilik ko'rinishida sug'irib olingan paxta pallasi shpindelga bir necha marta o'ralib qoladi. Shu sababli, paxta piligini shpindeldan to'liq ajratib olish qiyinlashadi. Natijada, paxtaning bir qismi shpindeldan to'liq ajratib ulgurmay ishchi tirqishi tomoniga o'tib ketish hollari ko'payadi. Agar shpindelning diametri yo'g'on bo'lsa, unga paxta yetarlicha darajada o'ralmaydi, oqibatda, u ajratgichga yetib bormay, shpindel tishidan ajralib to'kilishi mumkin. Demak, shpindel paxtani to'kmasdan yetarli kuch bilan ushlab turishi va kerakli joyda uni o'zidan oson ajratishi uchun, uning diametri chanoqdan sug'urib olingan paxta pallasidan hosil bo'lgan pilikning uzunligiga bog'liq holda aniqlanadi (272- rasm).

M.V. Sablikov shpindel diametrini quyidagicha aniqlashni tavsiya etgan:

$$d = \frac{l(1+\varepsilon)}{\pi} - \Delta, \text{ mm} \quad (178)$$

l — chanoqdagi paxta pallasining uzunligi, mm; ε — chanoqdan sug'urib olinayotgan paxta pallasining piliksimon cho'zilishdagi nisbiy uzayishi; Δ — shpindelga o'ralgan paxta piltasining qalinligi, mm.

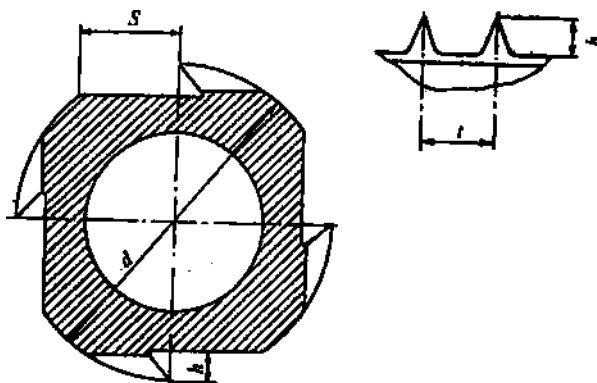
G'ozga naviga qarab, $l = 45-80$ mm; $\varepsilon = 1,0-1,5$; $\Delta = 6-20$ mm deb qabul qilish mumkin.

Ingichka shpindel paxtani to'liqroq terishi mumkin, ammo, unga o'ralgan paxtani to'liq yechib olish qiyinlashadi.



272- rasm. Shpindel diametrini aniqlashga oid sxema.

Shpindel tishining balandligi h (273-rasm) ish davomida paxtani ilintirib olishi va uni tushurib yubormasligi kerak.



273- rasm. Shpindel tishi geometrik parametrlarini tasvirlovchi sxema.

Paxta pallasidagi tolalarni tish ko'proq ilintirib olishi uchun, uning oldida

yetarli miqdorda paxta bo'lishi kerak. Buning uchun esa har tish oldida kengligi $s=5,5-6,0$ mm bo'lgan raff yasash lozim bo'ladi. Kerakli s ni ta'minlashda tish balandligi

$$h = \frac{d}{2} - \frac{d^2}{4} - s^2, \text{ mm bo'ladi.} \quad (179)$$

Qatordagi tishlar „qadami“ terilayotgan paxtaning miqdoriga, shpindelga o'ralgan paxtaning to'kilmasligiga, tishlarning shira bosib chirklanishiga kuchli ta'sir ko'rsatadi. Tadqiqotchi olimlar tishlar „qadami“ ni aniqlash bo'yicha quyidagi ifodani tavsiya qilganlar:

$$t = (3-4) h, \text{ mm.} \quad (180)$$

Chanoqdagi paxta pallasiga bir vaqtda shpindelning ikki qo'shni tish qatorlari ta'sir ko'rsatsa, paxta terish nisbatan oshadi, chunki paxta chanoqdan pilikka aylanib sug'urilganda paxta pallasi uzilmaydi, u to'liq teriladi.

Shuning uchun shpindel uzunligi g'o'zapoya balandligiga bog'liqdir. Hozirda respublikamizda yetishtirilayotgan navlarning balandligi $H=80-120$ sm ga teng. Zamonaviy mashinalarning ish tirqishiga kirayotganda g'o'zapoya mashina harakati tomoniga $\alpha=35^\circ-50^\circ$ engashadi. Shpindelning zarur uzunligi quyidagicha aniqlanadi:

$$L = H \cos\alpha, \text{ mm.} \quad (181)$$

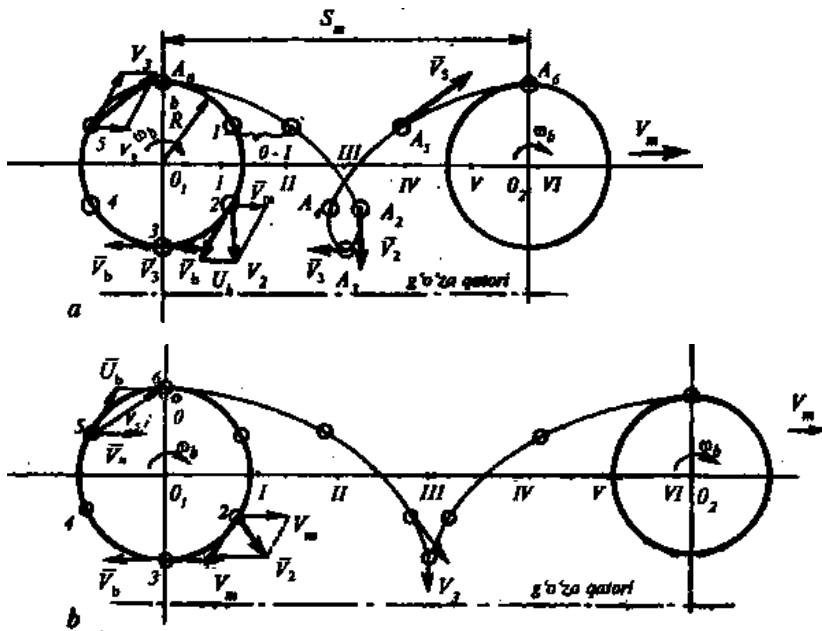
7-§. Shpindelning g'o'zapoya orasidagi harakatlanish traektoriyasi

Paxta terishga bevosita ta'sir ko'rsatadigan omillar, ya'ni g'o'zapoyani baraban yaxshi qamrab olishi, uni ish tirqishiga yo'naltirishi, shpindelni ochilgan chanoqqa ta'sir ko'rsatish vaqti va boshqalar g'o'za tuplari orasida shpindel traektoriyasining ko'rinishi bilan bog'liqdir.

Shpindel markazi, mashina bilan ilgarilama (ko'chirma) va baraban o'qi atrofida aylanma (nisbiy) harakatlar qiladi. Ko'chirma tezlik V_m paxta terish mashinasining ilgarilama tezligi bo'lib, nisbiy tezlik esa $V_b = \omega_b R_b$ ga tengdir.

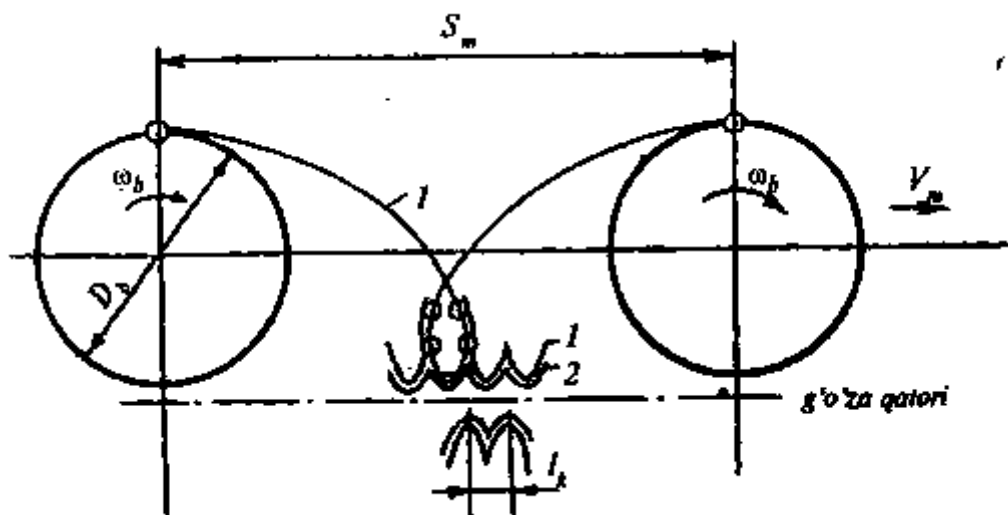
Paxta terishni ta'minlanishi uchun $V_b > V_m$ bo'lishi kerak. Bu holda, shpindel markazining trayektoriyasi uzaytirilgan sikloida ko'rinishida bo'ladi (274-a rasm). Shpindel g'o'zapoya bilan uchrasha boshlagan joyidan, ya'ni trayektoriya sirtmog'ining A_2 dan keyingi holatlarida V_b va V_m tezliklarining yig'indisi harakat yo'nalishiga proyeksiyasi mashina tezligining yo'nalishiga teskari bo'ladi. Natijada, shpindel g'o'zapoyani ish tirqishiga majburan tortib oladi. Trayektoriya sirtmog'i esa ochilgan paxtani chanoqlardan to'liqroq sug'urib olishga imkon yaratadi. Ammo, sirtmoqni kengaytirish maqsadida ω_b me'yoridan oshirib yuborilsa, g'o'zapoyani sidirish holati ortib, ko'k ko'saklarning ko'pi uzilib yerga tushadi.

Demak, doimo $V_b > V_m$ ya'ni, $V_b/V_m > 1,0$ bo'lishi kerak. Avval yozilganidek, $V_b/V_m = k$ deb belgilaganda, har doim $k > 1,0$ bo'lishi talab qilinadi. Amalda $k = 1,3-1,6$ deb qabul qilinadi. Agar $k = 1,0$, ya'ni $V_b = V_m$ bo'lsa, (274-b rasm), trayektoriya, oddiy sikloida ko'rinishida bo'ladi. Bu holda, baraban sirti g'o'zapoya bilan uchrashish vaqti qisqa bo'ladi, uni ish tirqishiga tortib ololmaydi, natijada paxta terilmaydi. Agar $k < 1,0$, ya'ni $V_b < V_m$ bo'lsa, trayektoriya qisqartirilgan sikloida ko'rinishida bo'ladi. Shpindel g'o'zapoyani tortib olib ish tirqishiga kiritish o'rniga, aksincha, uni oldinga surib chiqarib yuboradi.



274- rasm. Shpindelning g'ozapoya orasida harakatlanish trayektoriyasi: *a*: $V_b > V_m$ uchun (uzaytirilgan sikloida); *b*: $V_b = V_m$ uchun (oddiy sikloida);

Trayektoriyani chizish tartibi quyidagicha bo'lad: shpindelli baraban to'liq bir aylangandagi vaqt ($t=60/n_b$) ichida mashina bosib o'tadigan yo'l ($S_m= V_m t$) aniqlanadi va 274- *a* rasmda ko'rsatilganidek, O_1 va O_2 markazlaridan R_b radiusi bilan barabanning dastlabki va to'liq bir aylangandan keyingi holati chiziladi. Shpindelni A nuqtada joylashgan deb faraz qilib, aylana teng 0, 1, 2, 3, ..., n , S_m esa 0, I, II, III, ... , n bo'laklarga bo'linadi. Aylanadagi I-nuqtadan gorizontl chiziq bo'ylab $O_1 - I$ yo'lini, 2-nuqtadan $O_1 - II$ yo'lini 3 - nuqtadan $O_1 - III$ yo'lini va hokazo qo'yib, shpindel markazining ketma-ket egallaydigan



275-rasm. Barabandagi qo‘shni shpindellarning g‘o‘za qatoriga ta‘siri:

1 – shpindel markazining trayektoriyasi; 2 – shpindel sirti hosil qilgan ekvidistanta chiziq.

$A_1, A_2, A_3, A_4 \dots$ joylari topiladi. $A_0, A_1, A_2, A_3 \dots$ nuqtalarni birlashtirib markaz trayektoriyasi chiziladi.

Baraban to‘liq bir aylanganda, undagi har bir shpindel, apparat ish tirqishiga bir martadan kirib chiqadi. Hamma shpindel trayektoriyalari chizilganda, barabanda yonma - yon joylashgan shpindel sirtmoqlari oralig‘i (275 - rasm) l_k quyidagicha aniqlanadi:

$$l_k = \frac{2\pi R_b}{kZ_s} \text{ mm}, \quad (182)$$

bu yerda: R_b - baraban radiusi, mm; k - barabanning o‘zish koeffitsiyenti; Z_s - barabandagi shpindellar soni.

Yuqorida aniqlangan l_k shpindellarning g‘ozapoyaga ta‘sir qadamidir, uning miqdori paxta terilishiga katta ta‘sir ko‘rsatadi. l_k ochilgan ko‘saklarning kattaligiga moslab qo‘yiladi. Shpindel markazining trayektoriyasiga r (shpindel

radiusi) uzoqlikdagi ekvidistant egri chiziq topilsa, barabandagi shpindellar sonini aniqlash mumkin.

Qo'shni barabandagi shpindellar "shaxmat" tartibida joylashgan bo'lsa, ochilgan ko'sakka bir vaqtda uchta shpindel (masalan, ikkita shpindel o'ng barabanda, bittasi chap barabanda) ta'sir ko'rsatishi maqsadga muvofiqdir. Demak, l_k masofasi, albatta ochilgan ko'sak diametri d_k dan kichik bo'lishi lozim ($l_k < d_k$).

Ochilgan ko'sak diametri taxminan $d_k = 50 - 60$ mm, baraban diametri $D_b = 2R_b = 292$ mm, o'zish koeffitsiyenti $k = 1,5$ bo'lsa,

$$Z_s = \frac{2\pi R_b}{k d_k} = \frac{2 \cdot 3,14 \cdot 146}{1,5 \cdot 50} \approx 13 \dots 14 \text{ dona bo'ladi.}$$

8 – §. Shpindelning aylanish tezligi

Baraban bilan birgalikda harakatlanayotgan shpindel A holatida ochilgan paxtani o'ziga o'ray boshlaydi (276-rasm). Terish apparati tuzilishiga binoan, shpindel C holatiga o'tganda paxta bilan to'qnashuvni tugatadi. Demak, shpindel A holatidan C holatga o'tish vaqtda chanoqdagi paxtani to'liq sug'urib olib, l_p uzunlikdagi piliksimon paxtani o'ziga o'rab olishga ulgurishi kerak. Buning uchun esa, shpindel barabanning ish zonasida o'z o'qi atrofida 3 – 4 marta aylanib ulgurishi kerak. Ammo, o'ta qisqa t vaqt ichida shpindel keragidan ko'proq aylansa, uning chanoqdagi paxtani sug'urib chaqirish tezligi ortadi. Agar sug'urish tezligi $V_t \geq 1,5$ m/s bo'lsa, chanoqdan piltalanib chiqayotgan paxta uziladi va birikki chigitli qismi joyida qolib ketadi. Yuqoridagi talablarga javob beradigan shpindelning burchak tezligini quyidagi formula yordamida aniqlash mumkin:

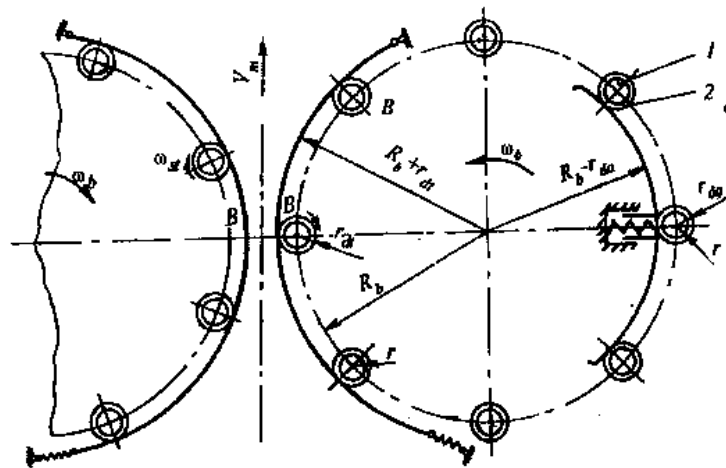
$$\omega_s = \frac{k V_m l_p}{2(\alpha_1 + \alpha_2) r R_b}, \text{ rad/c,} \quad (183)$$

bu yerda, k – barabanning o'zish koeffitsiyenti; V_m – mashina harakatining tezligi, m/s; l_p – chanoqdan piltasimon sug'urilayotgan paxtaning uzunligi, mm; $\alpha_1 + \alpha_2$ – shpindelning paxtaga ta'sir burchagi; r, R_b – shpindel va baraban radiuslari, m.

Paxta terish mashinasining tezligi shpindelning joiz bo'lgan tezligi bilan cheklangan.

Shpindelga harakat uzatadigan maxsus friksion yuritma (tashqi tasma) unga zarur tezlikni ta'minlab berishi kerak (276- rasm).

Aylanayotgan barabandagi shpindel g'altagi qo'zg'almas tasma ustida yumalanishi natijasida shpindelga harakat uzatiladi. Shu sababli, uzatish nisbati quyidagicha ifodalanadi:



276- rasm. Shpindelga harakat uzatadigan friksion yuritmasi va terish zonasi A-C ni ifodalovchi sxema.

$$i = \frac{R_b + r_{dt}}{r_{dt}} = \frac{R_b}{r_{dt}} + 1, \quad (184)$$

bu yerda, r_{dt} – shpindel g'altagining paxta terish zonasidagi dumalanish radiusi (277 – b rasm) shpindel o'qidan to tasmaning ishqalanayotgan qismi og'irlik markazigacha bo'lgan masofadir. Harakat uzatish nisbatini baraban burchak tezligi orqali ifodalab, $i = (\varphi_{st}/\varphi_b)$ va (184) formulani e'tiborga olib o'ng tomonlari tenglashtiriladi:

bu yerdan,

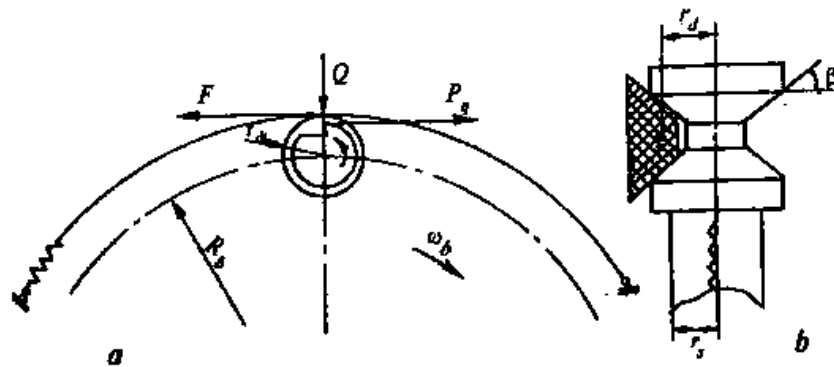
$$\frac{\omega_{st}}{\omega_b} = \frac{R_b}{r_{dt}} - 1,$$

Terish zonasida

$$r_{dt} = \frac{R_b}{(\omega_{st}/\omega_b)-1}, \text{ yoki } r_{dt} = \frac{R_b}{i_t-1}. \quad (185)$$

G'altakning terish zonasidagi tasma bo'ylab dumalash radiusi r_{dt} bo'lganda, ω_b burchak tezligi bilan aylanayotgan, barabandagi shpindel paxtani terish zonasida ω_{st} burchak tezligiga ega bo'ladi.

Yuqorida yozilganidek, terish zonasida shpindelga zarur tezlik berishni ta'minlaydigan tasma g'altaklarning tashqi tomoniga o'rnatiladi. Paxtani shpindeldan ajratish zonasida esa shpindelni teskari aylantirish uchun tasma, g'altaklar ichkarisiga o'rnatiladi.



277 - rasm. Tasmaning shpindel g'altagiga ta'siri:

a – shpindelni aylantiruvchi va unga qarshilik kuchlari;

b – g'altakning dumalanish radiusini tushuntiruvchi sxema.

Shu sababli, g'altak yo'lagingining o'lchamlari o'zgarmasa ham uning yumalash radiusi o'zgaradi:

$$r_{da} = \frac{R_b}{i_a+1}, \text{ mm.} \quad (186)$$

9 –§. Shpindel harakat yuritmasining o'lchamlari

Baraban o'qi atrofida aylanayotgan shpindellar g'altagi paxta terish zonasida tashqi tomondan o'rnatilgan tasmalar sirtida yumalanish hisobiga o'z o'qi atrofida ham aylanadi (276 - rasm) va paxta piltasini o'z ustiga o'rab oladi. O'ralgan paxtani shpindeldan yechib olish uchun g'altakni teskari aylantirish kerak bo'ladi.

Shu maqsadda, ajratish zonasida g'altaklarga ichkari tomonidan tegib turadigan qo'zg'almas tasmalar o'rnatiladi. Demak, baraban bir marta aylanganda uning ustidagi shpindel aylanishining yo'nalishi ikki marta o'zgaradi. Paxtani to'liqroq terish uchun shpindel tezligini ko'zda tutilgan miqdorda o'zgartirmasdan ushlab turish kerak. G'ozapoya shpindellar orasida maksimal siqilganda (270 - rasmdagi *B* holat), tishlarga g'oz shoxlari ko'proq ilinadi. Natijada, o'z o'qi atrofida aylanayotgan shpindelga qarshilik P_q kuchlarining eng katta momenti M_q ning ta'siriga uchraydi (277- rasm). G'altak bilan tasmalar orasidagi ishqalanish kuchi F shpindel o'qiga nisbatan aylantiruvchi moment M_a ni hosil qiladi. Agar $M_a < M_q$ bo'lsa, shpindel aylanmasdan qoladi va u paxtani termasdan qo'yadi. Aylantiruvchi moment:

$$M_a = r_d F, \quad N \cdot m, \quad (187)$$

bu yerda, r_d – g'altakning tasmalar bo'ylab yumalash radiusi, mm;

F – g'altak bilan tasmalar orasidagi ishqalanish kuchi, N .

Tadqiqotlar natijasida, qarshilik kuchlarining momenti $M = 1,2 \text{ N} \cdot \text{m}$ gacha bo'lishi aniqlangan. M_a momentini ko'paytirish uchun ishqalanish kuchini oshirish kerak. Bu kuch, o'z navbatida, quyidagicha ifodalanadi:

$$F = \frac{Qf}{\sin \beta}, \quad N, \quad (188)$$

bu yerda, Q – tasmadan g'altakka tushadigan bosim, N ; f – g'altak bilan tasma orasidagi ishqalanish koeffitsiyenti; β – g'altak yo'lakchasining nishab burchagi (277- b rasm).

Demak, F kuchini oshirish uchun tasmalar ishqalanish koeffitsiyenti ko'proq bo'lgan materialdan yasalishi kerak. Undan tashqari, nishab burchagini kamaytirish va Q kuchini oshirish ham maqsadga muvofiqdir. Q kuchining miqdori tasmaning tarangligiga bog'liq:

$$Q = \sqrt{P_1 + P_2 + 2P_1P_2\cos\gamma} \quad (189)$$

bu yerda, P_1 – tasmani g'altak yumalab bosib o'tishi kerak bo'lgan qismining tarangligi, N ; P_2 – tasmaning g'altak yumalab bosib o'tgan qismining tarangligi, N ; γ – tasmaning g'altakni qamrash burchagi (shpindellar soni z_s ga bog'liq)

$$\gamma = 2\pi/z_s$$

F kuchi miqdori aniqlanib, u hosil qiladigan aylantiruvchi moment M_a topiladi. Ko'pincha bitta tasmadagi F kuchi yetarli bo'lmaydi. Uni oshirish uchun esa Q ni yoki tasmalar sonini ko'paytirish kerak. Q ning miqdori me'yoridan ortiq bo'lsa, shpindel g'altagi egilib qolishi mumkin. Shu sababli, tasmalarning sonini ko'paytirishadi. Tasmalar soni $z_T \geq M_q/M_a$ ga teng.

ω_b burchak tezligi bilan aylanayotgan R_b radiusli barabandagi shpindelga terish texnologiyasini bajarishga imkon beradigan ω_s burchak tezligini hosil qilish uchun tasma ustida yumalayotgan g'altak radiusi

$$r_{dt} = \frac{R_b}{(\omega_{st}/\omega_b) - 1}, \quad \text{mm bo'lishi kerak.} \quad (190)$$

Tasma yuritmal shpindel terish zonasida baraban aylanishiga teskari, ajratish zonasida esa baraban aylanishi bo'yicha harakatlanadi. Shpindel quyidagi (278- rasm) tartibda harakatlandi:

— LA oralig'ida paxtasidan ajralgan shpindel baraban aylanishi bo'yicha o'z inersiyasi bilan aylanadi;

— shpindelning A holatida uning g'altagi tashqi tasmaga tegadi va tormozlanadi; uning tezligi kamayib, B holatida o'ta qisqa vaqtga to'xtaydi; keyin esa, shpindel teskari tomonga katta tezlanish bilan aylana boshlaydi va C holatida

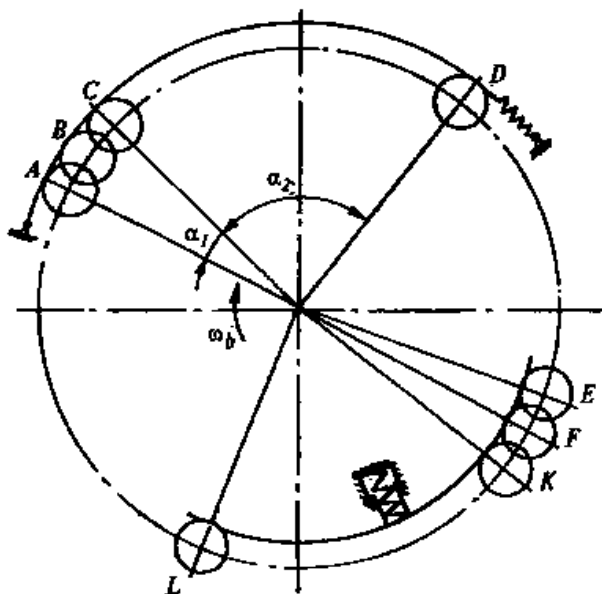
mo'ljallangan burchakli tezlikka ega bo'ladi; shunday qilib, α_1 burchagi ichida shpindel tormozlanib to'xtaydi va teskari tomonga aylanadi;

— CD oralig'ida yoki α_2 burchagida shpindel bir tekis aylanib paxta teradi;

— DE oralig'ida tashqi tasmadan chiqqan shpindel ustiga o'ralgan paxtasi bilan ajratgich tomon siljiydi;

— E holatida g'altak ichki tasmalarga tegib, tormozlanib, F holatida to'xtab, keyin teskari aylanib, K holatida mo'ljallangan tezlikni oladi;

— EF oralig'ida shpindelning tormozlanishi natijasida unga o'ralgan paxta piltalarining asosiy qismi (80 – 85%) inersiya kuchi ta'sirida yechilib olinadi (ajratgich cho'tkasi ta'sirisiz to'kiladi).



278 - rasm. Shpindelning baraban bo'ylab harakatlanish tartibi.

Tashqi tasmaning lozim bo'lgan ishchi uzunligini topish uchun AB , BC va CD yoylarining uzunligini aniqlash kerak.

Ilmiy tadqiqotlar diametri 24 mm bo'lgan shpindel g'altagi A holatidan mo'ljallangan ishchi tezlikka ega bo'ladigan C gacha $t_1=0,04-0,06$ s vaqt ichida yetib borsa, paxtani terish texnologik jarayoni to'liq bajarilishini ko'rsatdi.

Shpindelga o'ralgan paxtani yechib ajratishni yengillashtirish maqsadida, terish

zonasidan chiqqan vertical shpindel teskarisiga aylantiriladi.

Tasmaning g'altakka siqilishi kuchaytirilsa, t_1 vaqti kamayadi, ishqalanish kuchi esa ortadi. Ammo, tasmaning AC qismi tez yeyiladi. Aksincha, t_1 vaqti ko'payib ketsa, ya'ni g'altakning tasma bilan ishqalanishi yetarli bo'lmasa, shpindel paxta bilan dastlabki to'qnashadigan joyga kamroq burchak tezligi bilan yetib boradi, texnologik jarayon yetarli darajada ta'minlanmaydi.

Shpindel tishi chanoqdagi paxtani piltaga o'xshatib, cho'zib sug'urib, o'z ustiga o'rab oladi. Diametri d bo'lgan shpindel chanoqdagi dastlabki uzunligi l bo'lgan paxta pallasini uzmasdan to'liq, qoldiqsiz sug'urib va o'ziga o'rab olishi t_2 vaqt ichida davom etadi:

$$t_2 = \frac{l(1+\varepsilon)}{\pi d} c, \quad (191)$$

bu yerda, ε — paxta pallasining chanoqdan sug'urib olinayotgandagi dastlabki l uzunligiga nisbatan uzayishi ($\varepsilon = 0,5-1,1$).

Agar R_b radiusli barabanning burchak tezligi ω_b ma'lum bo'lsa, tashqi tasmalarning CD uzunligi quyidagicha topiladi:

$$CD = \omega_b t_2 (R_b + r_d), \text{ mm.}$$

Unda tasma ishchi qismining uzunligi:

$$AD > AC + CD;$$

$$AD \geq \omega_b t_1 (R_b + r_d) + \omega_b t_2 (R_b + r_d) \text{ yoki}$$

$$AD \geq \omega_b R_b (t_1 + t_2), \text{ mm bo'ladi.}$$

10 – § . Shpindel tishining paxtani ilintirib olishi

Shpindelning tishi ikki yonli pona kabi ishlaydi. Shpindelning tishi paxtani chanoqdan sug'urib olishi uchun u tolalar orasini ochib, muayyan darajada tolalar orasiga kirib, bir nechta tolani o'ziga ilintirib olishi kerak, lekin tish paxtaga duch kelgani bilan har doim ham uni ilintira olmaydi. Tish paxtani ilintirib olish imkoniyatiga ega bo'lishi uchun ma'lum shartlar bajarilishi lozim. Bunday shartlar mavjud bo'lgan joy shpindel sirtining faol qismi hisoblanadi. Faol qismini aniqlash uchun shpindel tishlarining bir nechta nuqtalardagi absolyut tezliklari grafik usulda topiladi.

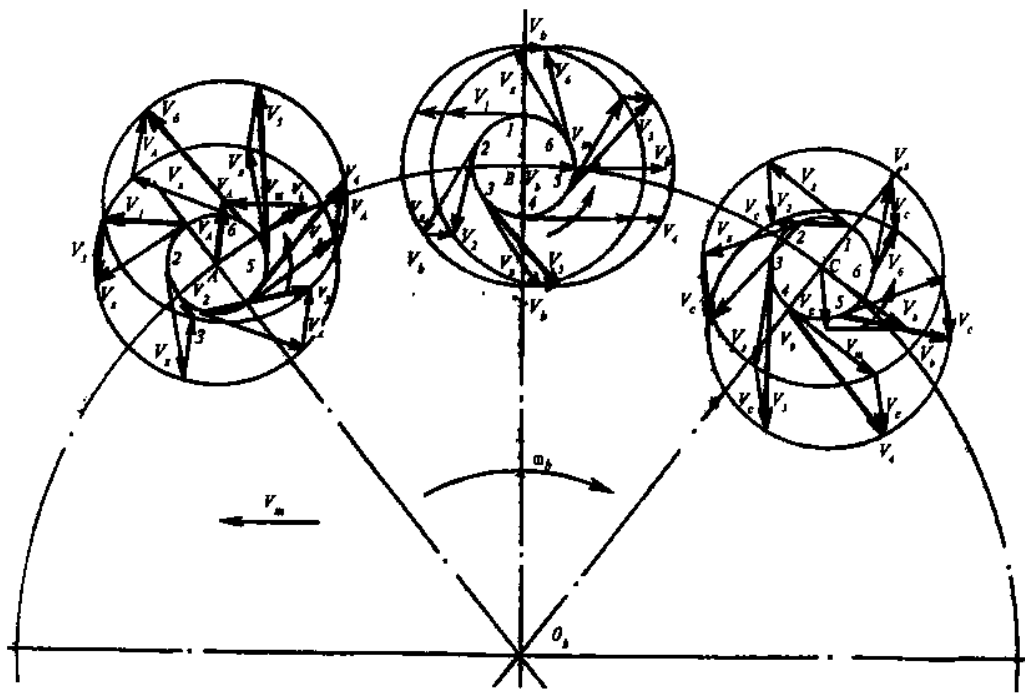
Masshtabda (279– rasm) baraban radiusi bilan aylana chizib olinadi va shpindelning ish zonasidagi bir nechta ketma-ket holatlari, A, B, C, \dots ko'rsatiladi. Shpindel sirti muayyan teng bo'laklarga bo'linib, $1, 2, 3, \dots, n$ nuqtalar belgilanadi va u nuqtalarda shpindel tishi joylashgan deb faraz qilinib, tishlar absolyut tezliklarining yo'nalishi va miqdori aniqlanadi.

Dastlab shpindel markazining absolyut tezligi topiladi. Bunda markaz mashina bilan ilgarilama (ko'chirma) va baraban o'qi atrofida aylanma (nisbiy) harakat qiladi. $A, B, C, D \dots$ holatlaridan urinma $V_b = \omega_b R_b$ nisbiy tezligi vektori uzunligi masshtabda belgilanadi. Ularning uchlaridan mashina tezligi \bar{V}_m , vektori chizilib, uning uchi markaz bilan birlashtiriladi. Shunday qilib $\bar{V}_a, \bar{V}_d, \bar{V}_c, \dots$ absolyut tezliklari topiladi.

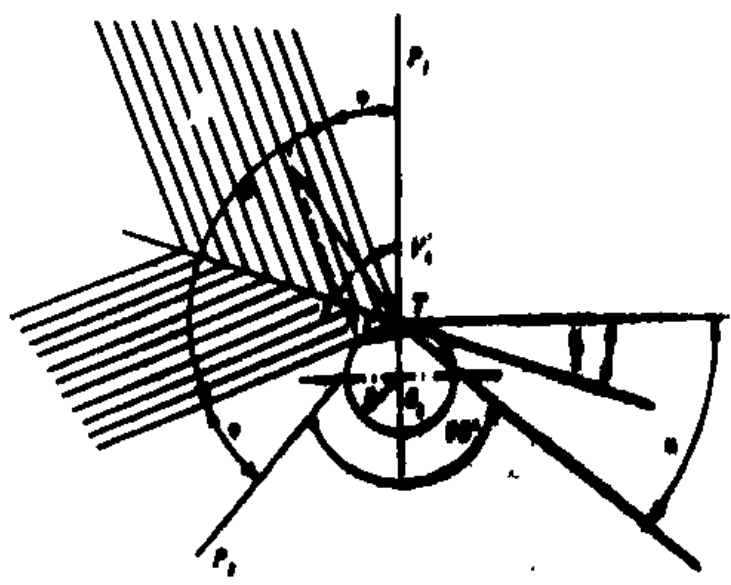
Shpindel sirtida joylashgan $1, 2, 3, \dots, n$ nuqtalarning absolyut tezliklari markazning endi ko'chirma bo'lgan $\bar{V}_a, \bar{V}_b, \bar{V}_c, \dots$ va tishning shpindel markaziga nisbatan tezligi $V_{sh} = \omega_s r_s$ yig'indilariga tengdir. Shu sababli $1, 2, 3, \dots, n$ nuqtalaridan \bar{V}_s urinma vektori uchlaridan \bar{V}_a (yoki \bar{V}_b, \dots) vektorlari chiziladi va tishning joyi deb faraz qilingan nuqtalar bilan birlashtirilib $\bar{V}_1, \bar{V}_2, \bar{V}_3, \dots, \bar{V}_n$ absolyut tezliklari topiladi.

Shuni ham aytish lozimki, shpindel sirtida joylashgan nuqtalarning absolyut tezliklarining miqdori va yo'nalishi o'zgaruvchandir. Tishning paxtani ilintirib olish imkoniyati absolyut tezliklar yo'nalishiga bog'liqdir. Ilintirish imkoniyatini

aniqlash uchun shaffof qog'oz (kalka) ga chizilgan 280- rasmdagi



279 - rasm. Shpindel sirtidagi nuqtalarning absolyut tezligini aniqlashga oid sxema.



280 - rasm. Shpindel tishi absolyut tezligining qiya burchakli proyeksiyasini aniqlaydigan shablon chizmasi.

shablondan foydalaniladi. Agar tish absolyut tezligining vektori β burchagi ichida joylashsa, tish o'ziga duch kelgan paxtani ilintirib oladi. Agar tish absolyut tezliklari β burchagidan tashqarida joylashsa, paxtani ilintirib olish bo'lmaydi.

uzunligi $O_s T$ radiusining davomiga ko'chiriladi va Y_4 - nuqtasi belgilanadi. Y_4 - nuqtasi kalka tagidagi asosiy chizmaga kalkani teshib ko'chiriladi va Y'_4 - nuqtasi topiladi. (Qolgan tezliklar vektorlarining qiya burchakli proyeksiyalari shu tartibda topiladi). Y'_1, Y'_2, Y'_3, \dots nuqtalari ketma - ket ohista o'zgaradigan egri chiziqlar bilan birlashtirilib izlanayotgan epyuralar quriladi (281- rasm). β burchagi chegarasidan tashqarida yotgan absolyut tezlik vektorlari uchun epyura qurilmaydi.

Shpindel sirtining θ burchagi bilan chegaralangan ma'lum bir qismi faol hisoblanadi. Chunki shpindel sirtining faqat shu qismida joylashgan tish absolyut tezligining yo'nalishi, unga paxta tolalari orasiga kirib borish imkonini beradi.

Shundan keyin shpindel sirtining faol qismi η aniqlanadi:

$$\eta = \frac{\theta}{2\pi} \quad (192)$$

Agar baraban ichkarisiga o'rnatilgan siquvchi silindr uyachalari shpindellar sirtining deyarli yarmini yopib turishi e'tiborga olinsa, amaldagi θ_a burchagi θ ning shpindelli baraban aylanasiga nisbatan tashqi qismiga teng deb qabul qilinadi: θ va θ_a burchaklari 281 -rasmdan o'lchab olinadi.

11 – §. Paxta terish apparati ajratgichning ish ko'rsatkichlari

Paxta ajratgichining vazifasi, shpindel sirtini shiradan tozalash va shpindelga o'ralgan paxta piltasini yechib, qabul kamerasiga uzatishdan iboratdir.

Paxta terish jarayonida shpindelning sirti o'simlik shirasi va chang o'tirishi oqibatida tez chirkatlanadi, natijada tishning paxta tolasini ushlab turishi pasayib, paxta yerga ko'proq to'kiladi. Shunday ekan, shpindel sirtining chirkalanishini kamaytirish yo'llaridan biri ajratgich cho'tkalarini shpindel tishlarga nisbatan to'g'ri sozlashdir. Ajratgich shpindel sirtiga o'ralgan paxta piltasini o'ta qisqa vaqt ichida yechib tushirib, bunga qo'shimcha ravishda shpindel sirtiga yopishgan shirali chirkning bir qisminigina cho'tkalari bilan sidirib oladi. Shunga ko'ra,

ajratgichni shpindel sirtiga va o'ralgan paxtaga ko'rsatgan ta'sir koeffitsiyentlari k va k_1 aniqlanadi.

Ajratgichdagi qo'shni cho'tkalar oralig'i paxta tolasining uzunligidan kichik qo'yilsa, ajratgich tezda paxta bilan chirmashib qoladi.

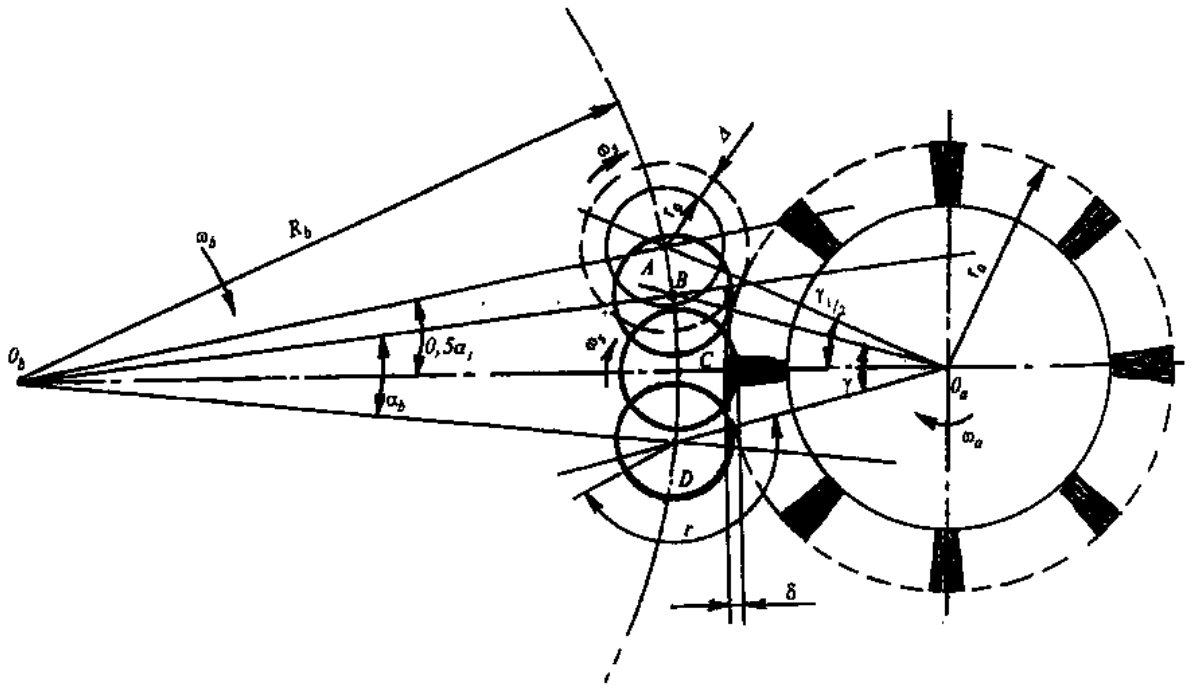
Baraban bilan aylanayotgan shpindelga o'ralgan paxta piltasi o'zining A holatida ajratgichni uchratadi (282-rasm). B holatida cho'tka bevosita shpindel sirtiga tega boshlaydi, C holatida cho'tka qili shpindel tishiga maksimal kirib turadi va D holatida esa shpindelga bo'lgan ta'siri tugaydi.

Ajratgichning shpindel sirtiga ko'rsatgan ta'sirini baholash uchun uning shpindelga ta'sir vaqti t , shpindel sirtining tozalanadigan qismi τ va bir to'qnashuvdagi cho'tkalarining shpindel sirtiga urilish soni n aniqlanadi.

Masalani yechish uchun 282-rasmdagi chizma 1:1 masshtabida chiziladi. Chizmadan α_b burchagi o'lchab olinadi va ajratgichning shpindelga ta'sir vaqti aniqlanadi:

$$t = \frac{\alpha_b}{\omega_b}, s.$$

Shpindel sirtining ajratgich ta'sirida tozalanadigan qismi va cho'tkalarining urilish soni n analitik tarzda aniqlanadi:



282- rasm. *Shpindelni ajratgich bilan uchrashuvini tasvirlovchi sxema.*

$$\tau = 4R_b \left(\frac{1}{r_a+r_s} + \frac{1}{r_d} \right) \sqrt{\frac{(r_a+r_s)\delta}{2R_b(R_b+r_a+r_s)}} \text{ rad}; \quad (193)$$

$$n = \frac{2z}{\pi} \left(\frac{n_a}{n_b} + \frac{R}{r_a+r_s} \right) \sqrt{\frac{(r_a+r_s)\delta}{2R_b(R_b+r_a+r_s)}} \text{ marotaba uriladi.} \quad (194)$$

bu yerda, R_b , r_a , r_s – shpindelli baraban, ajratgich va shpindel radiuslari, mm; r_d – shpindel g’altagining dumalanish radiusi mm; δ – ajratgich cho’tkasining shpindel tishiga maksimal botishi, mm; z – ajratgichdagi cho’tkalar soni; n_a , n_b – ajratgich va shpindelli barabanning aylanish tezligi, ayl/min.

Shpindel sirtining chirk bo‘lishini kamaytirish uchun t , τ va n ko‘rsatkichlarni ko‘paytirish kerak. Bunga R_b , r_a , r_s , n_a , n_b , z va δ larni o‘zgartirish bilan erishiladi. Paxta dalasida ishlayotgan mashinada faqat δ ni o‘zgartirish mumkin, shu sababli shpindel sirtini ajratgich yaxshi tozalashi uchun cho’tkalarning tishga botib turish holatini har kuni nazorat qilib turish lozim.

Ajratgich ishini ko‘pincha uning shpindel sirtiga ta’sir koeffitsiyenti k yordamida aniqlanadi:

$$k = \frac{\tau}{2\pi}. \quad (195)$$

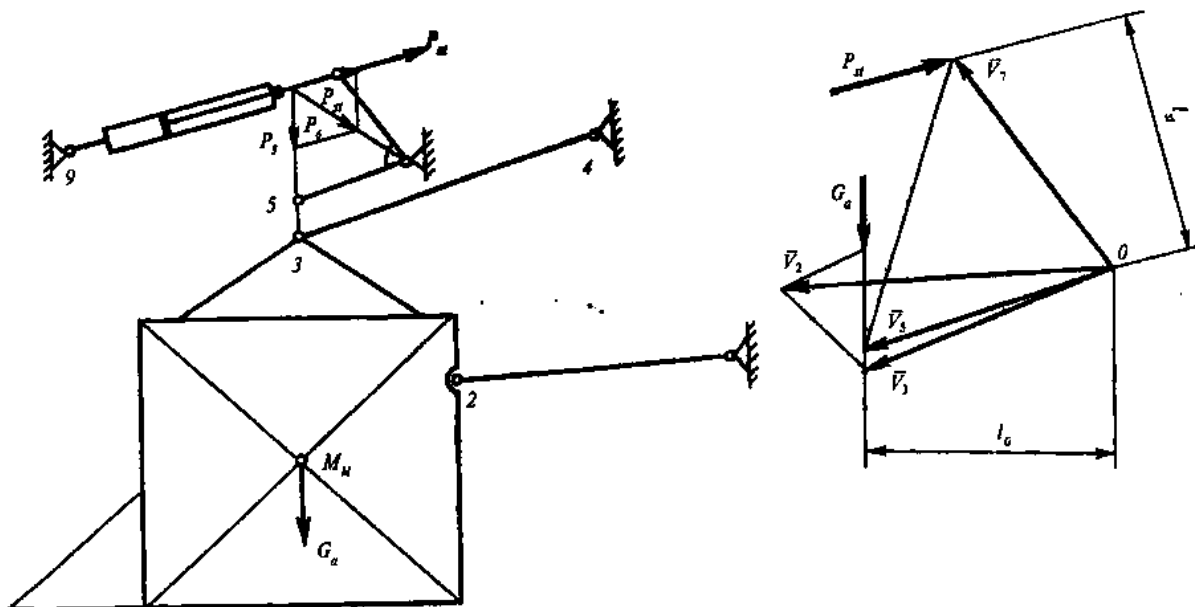
Amalda $t \approx 0,02c$, $\tau \approx 110\text{--}120^\circ$ bo‘lishi kuzatiladi. Shpindel sirtiga o‘ralgan Δ qalinlikdagi paxta piltasiga nisbatan ajratgichning ta’sir koeffitsiyenti k_I topiladi:

$$k_I = \frac{\tau_1}{2\pi}$$

bu yerda, $\tau_1 = \gamma_1 + a_1\left(\frac{R_b}{r_d}\right)$, rad; γ_1 va a_1 burchaklari chizmadan o‘lchab aniqlanadi.

12– §. Paxta terish apparatini ko‘tarayotgan mexanizmdagi kuchlar

Apparatni ko‘tarib turish uchun 283- rasmdagiga o‘xshagan mexanizm xizmat qiladi. Uning gidrosilindri 7–9 ga yoki boshqa qismlarida yuzaga keladigan qarshilik kuchlarini aniqlash uchun masshtab bo‘yicha chizilgan sxemada apparat massa markazi M_m da uning og‘irlik kuchi G_a vektorini vertikal yo‘nalishda ko‘rsatish kerak.



283 – rasm. Terish apparatini ko‘tarib-turish mexanizmidagi kuchlarni aniqlash.

Gidrosilindr shtogidagi qarshilik kuchi R_{st} ni aniqlash uchun N.Y. Jukovskiy usuli (tezliklar planini qurish)dan foydalanish qulayroqdir. Shu maqsadda, chizmaning yonida 90° ga burilgan tezliklar plani quriladi. Plan qutb nuqtasi 0 dan, masalan, 3 – 4 tortqiga parallel, ixtiyoriy uzunlikda ko‘tarilayotgan 3 – nuqtaning chiziqli tezligi ($V_3 = \omega_{3-4} r_{3-4}$) \vec{V}_3 vektori chiziladi. 0 dan 6 – 5 ga parallel va \vec{V}_3 ning uchidan 3 – 5 ga parallel chiziqlar o‘tkazilib, \vec{V}_5 topiladi. Qutbdan 6 – 7 ga, \vec{V}_5 ning uchidan 5 – 7 ga parallel qilib o‘tkazilgan chiziqning 9 – 7 yo‘nalishi bilan kesishgan joyi 7- nuqtaning tezligi \vec{V}_7 ni beradi. Qutbdan 1 – 2 ga, \vec{V}_3 ning uchidan 3 – 2 ga parallel qilib o‘tkazilgan chiziqlar 4 – 3 yo‘nalishi kesishib, 2- nuqtaning tezligi \vec{V}_2 hosil qilinadi, \vec{V}_3 va \vec{V}_2 uchlaridan 3- M_m va 2- M_m larga parallel chizilgan chiziqlarning uchrashgan joyida apparat og‘irlik kuchi G_a vektori ko‘rsatiladi. \vec{V}_7 uchiga gidrosilindr shtogidagi qarshilik kuchi \vec{P}_{st} chiziladi.

Qutbga nisbatan momentlar yig‘indisi nolga tenglashtirilib, izlanayotgan \vec{P}_{st} kuchining miqdori aniqlanadi:

$$\bar{P}_{st} = \frac{Gal_G}{l_{st}}, N$$

Shu tartibda 2, 3, 4 - nuqtalardagi kuchlarni aniqlash mumkin. Agar qo‘zg‘almas nuqtalardagi kuchlarni aniqlash lozim bo‘lsa, avval shu nuqtalar atrofida aylanayotgan nuqtalardagi kuchlarni yuqoridagi tartibda aniqlab, so‘ng ularning yig‘indisi topiladi. Masalan, 6- nuqtadagi \bar{P}_6 kuchini topish uchun masshtabda qo‘yilgan \bar{P}_{st} va \bar{P}_5 vektorlarining o‘zaro kesishgan joyini 6 - nuqta bilan birlashtirib, shu yo‘nalishlarda parallelogramm quriladi va uning diagonali \bar{P}_G uzunligini o‘lchab, masshtab bo‘yicha uning miqdori aniqlanadi.

13– §. Bunkerni ko‘tarish mexanizmi ishining tahlili

Bunkerdagi paxtani transport vositasiga to‘kish uchun unga maxsus ag‘darish mexanizmi o‘rnatilgan. Bunkerning hajmi kichik bo‘lsa, uni tez-tez bo‘shatish uchun ko‘p vaqt sarflanadi. Shu sababli bunker to‘lganida, uning og‘irligi ortib, mashinaning harakatlantiruvchi qismlari zo‘riqadi, g‘ildiraklari tuproqni ko‘proq zichlaydi, yoqilg‘i sarfi oshadi, mashinaning yurishi qiyinlashadi va eng muhimi, mashinaning turg‘unligi yomonlashadi.

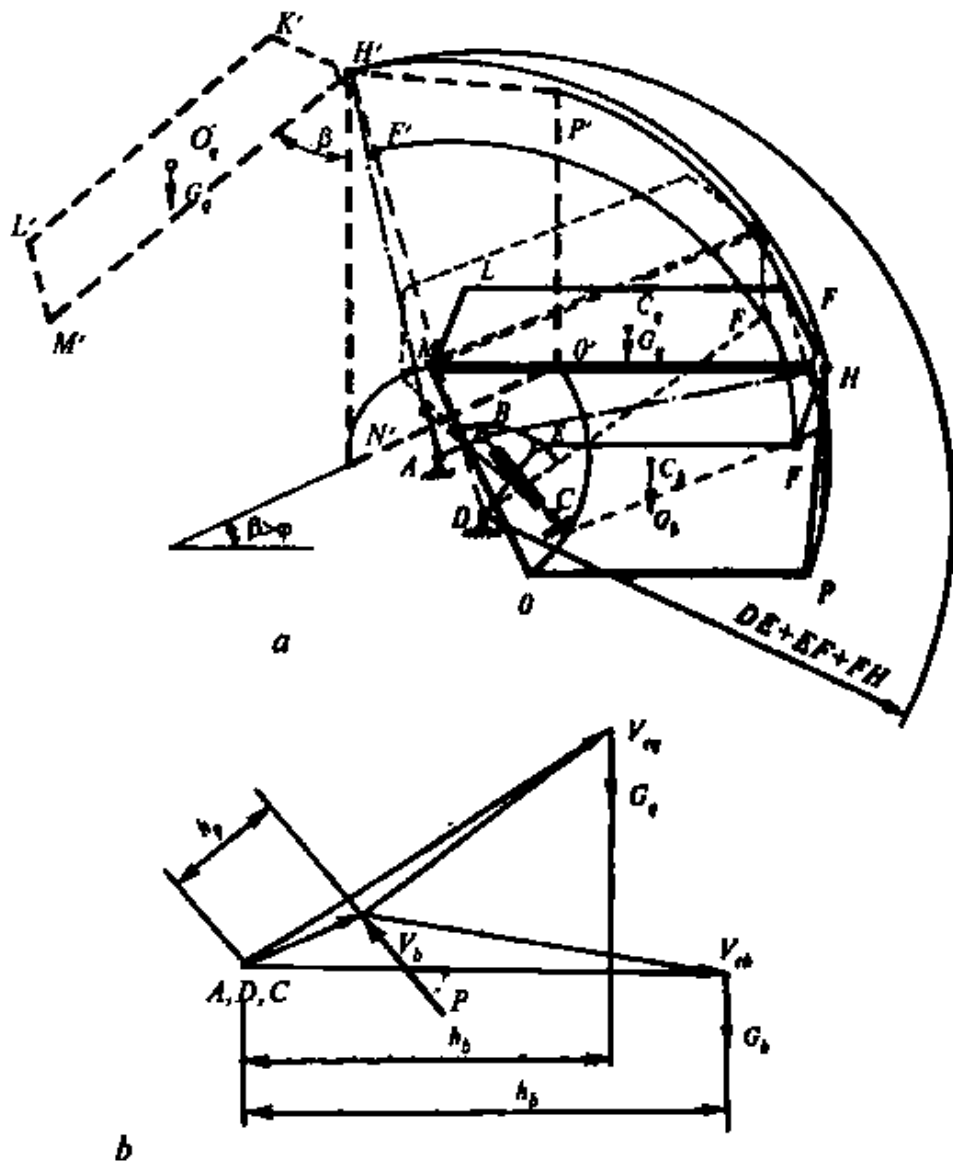
Paxtaning hajm zichligi oz ($50 — 60 \text{ kg/m}^3$) bo‘lganligi sababli, bunkeming o‘lchamlari ($14-15 \text{ m}^3$) dan katta bo‘lganda ham unga bir tonnadan kamroq paxta sig‘adi. Bunker ikki bo‘lakdan — *HNOP* asosi (284- rasm) va *HKLM* qopqog‘idan iborat.

Paxtani to‘kish uchun bunkerni ko‘tarish va uning qopqog‘ini ochish uchun maxsus mexanizmlar o‘rnatilgan. *C* gidrosilindri shtogining harakati natijasida bunkerga qo‘zg‘almas qilib birik- tirilgan *AB* zvenosi burila boshlaydi. Bunker va uning qopqog‘i *A* sharniri atrofida aylanadi. *H* sharniri bunker asosida joylashganligi sababli *ABHF* qattiq zveno hisoblanadi. *HF* zvenosi *DEFH* mexanizmiga tegishlidir. Bunker ko‘tarilayotgan vaqtda, u bilan birga *H* va *F* sharnirlari ham *A* nuqta atrofida aylanadi. Natijada *N* va *F* sharnirlari ham *D* dan uzoqlasha boshlaydi. *F* sharniri *D* dan uzoqlashgan vaqtda *DEF* siniq zanjiri

taranglashib, to'g'ri chiziq ko'rinishidagi bir zvenoga aylanadi. Shunda F sharniri A ning atrofida aylanishini to'xtatadi va D sharnir atrofida aylana boshlaydi. FHK burchagi o'zgarmas bo'lganligi uchun F nuqtasi va u bilan bog'langan HK zvenosi va $HKLM$ qopqog'i H atrofida aylanishga majbur bo'ladi.

Gidrosilindr shtogining siljib chiqish yo'lini shunday tanlash lozim bo'ladiki, bunda HD masofasi DE , EF va FH uzunliklarining yig'indisidan kam bo'lishi kerak. Aks holda yuqoridagi uchta zvenodan tashkil topgan zanjir uzilib ketadi. Gidrosilindr shtogi maksimal darajaga ko'tarilganda bunkerning NO yoni yangi $N'O'$ holatini egallab, uning α engashish burchagi paxtaning po'lat bilan ishqalanish burchagi φ dan katta bo'lib qoladi. Natijada bunkerdagi paxta $N'O'$ bo'ylab ochiq tomonga siljib chiqa boshlaydi. Bu vaqtda qopqoq $H' K' L' M'$ holatini egallab, bunkerga nisbatan β burchagiga buriladi va yig'ilgan paxtaning chiqib ketishiga hech qanday to'siq bo'lmaydi.

Terilgan paxta bilan to'lgan bunker massasi va og'irlik markazi aniq bo'lsa, zvenolar va ularning tayanch qurilmalarining mus-tahkamligini hisoblashda ularga ta'sir qiladigan kuchlarni aniqlash mumkin. Buning uchun 90° ga burilgan tezliklar planini qurib, ta'sir ko'rsatadigan kuchlarni kerakli vektorlari uchiga o'zlariga parallel holatda ko'rsatish lozim.



284- rasm. Bunker qopqog'ini ochadigan mexanizm kinematikasi.

Misol tariqasida, bunkerni ko'tarayotgan gidrosilindrga qarshilik kuchi P ni aniqlash uchun quyidagilarni bajaramiz. Bunda, bunker og'irligi G_b uning og'irlik markazi C_b ga, qopqog og'irligi G_q o'z og'irlik markazi S ga ta'siri aniqlanadi va tezliklar plani qutbiga nisbatan P , G_b va G_q kuchlari momentlarining yig'indisi nolga tenglashtiriladi:

$$\sum M = 0; G_b h_b - G_q h_q - P h_p = 0; P = \frac{G_b h_b + G_q h_q}{h_p}$$

Shu tarzda ko'tarilayotgandagi bunkerni bir necha holatlari uchun P kuchlari

aniqlanadi va ularning eng katta qiymati bo'yicha gidrosilindr turi tanlanadi.

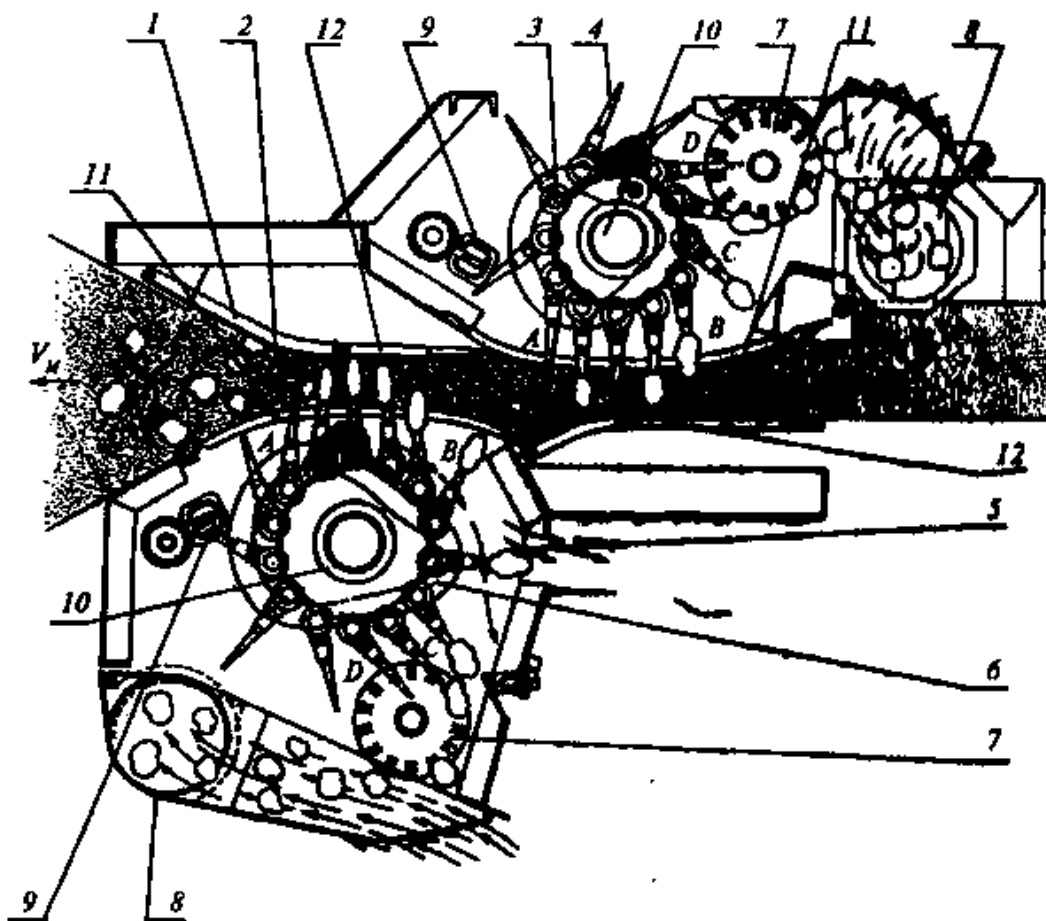
14 – §. Gorizental shpindelli paxta terish mashinasining tuzilishi va ishlashi

Gorizental shpindelli paxta terish mashinasi ham vertikal shpindelli paxta terish mashinasiga o'xshab, shpindelli barabanlar, ajratgichlar, terilgan paxtani uzatish moslamasi, bunker kabi qismlardan iborat. Bu mashina vertikal shpindelli mashinadan shpindelli barabani, ajratgichi va shpindellarni yuvib tozalash moslamasining tuzilishi bilan tubdan farq qiladi.

Mashina apparatining texnologik ish jarayonida (285- rasm) erkin turgan g'o'zapoya shoxlari yo'naltirgich *1* yordamida 70–100 mm qalinlikkacha kuchli siqilib, terish kamerasi *2* ga majburan tortib kiritiladi.

Kasseta *3* ning shpindellari *4* yo'lakcha *6* ta'sirida ishchi kameraga deyarli perpendikulyar yo'nalishda *A* joyida kiritiladi va g'o'zapoyaning bir joyida aylanib turadi, chunki mashinaning siljish tezligi V_m va kassetaning baraban bilan birgalikda oladigan chiziqli tezligi V_b o'zaro deyarli teng. Shu sababli o'z o'qi atrofida aylanayotgan shpindel, g'o'za oralig'iga kirayotganida, uchratgan paxtani tishlari bilan ilintirib, o'z ustiga halqa ko'rinishida o'rab oladi. Paxtani o'rab olgan shpindellarni g'o'za shoxlari orasidan tik yo'nalishda (*B* joyida) sug'urib olgan kasseta *BC* oralig'ida ilgari tomon keskin burilib, shpindellarning aylanishini tezlatadi. Markazdan qochma kuchlar ortishi sababli paxtaga ilingan xas- cho'plar darcha *5* dan tashqariga chiqarib yuboriladi, demak, paxta qisman tozalanadi. Kassetaning keskin burilishi hisobiga shpindelning uchi ajratgich likopchalari *7* ni tezroq uchratadi. Shpindel ajratgichga tekkan vaqtdan boshlab, baraban bilan birga aylanayotgan kasseta teskari tomonga, ya'ni orqasiga burilishi hisobiga, shpindelning ajratgichga tegib turish vaqtini uzoqroq saqlab (kassetaning *CD* yo'lida) qoladi.

Gorizental shpindelli paxta terish apparatidagi shpindellar soni ko'p bo'lganligi tufayli, u hosildorlik yuqori bo'lgan joylarda ham sifatli ishlay oladi.



285-rasm. Gorizontali shpindelli paxta terish apparatining texnologik ish jarayoni:

- 1 – shox yo‘naltirgich; 2 – terish kamerasi; 3 – kasseta; 4 – shpindel;
 5 – darcha; 6 – yo‘lakcha; 7 – ajratgich; 8 – qabul kamerasi;
 9 – namlagich; 10 – shpindelli baraban; 11 – panjarasimon to‘siq,
 12 – yaxlit to‘siq.

Kasseta o‘zining *CD* yo‘lida orqaga burilib, birinchidan, shpindelni ajratgich likopchalariga uzoqroq tegib turishi, ikkinchidan, shpindelning aylanish tezligi sezilarli kamayishi hisobiga zich o‘ralgan paxta halqasi inersiya kuchi ta‘sirida qisman yechilib ulguradi, shu sababli uni shpindeldan ajratib olish yengillashadi. Shpindel kichik va konussimon sirtga ega bo‘lgani uchun ajratgich paxta halqalarining bir qismini shpindeldan to‘liq yechmay, tuguncha ko‘rinishida sidirib tushiradi. Ajratilib olingan paxta qabul kamerasi 8 ga tushib, u yerdan havo

oqimi yordamida bunkerga uzatiladi. Ajratgichdan so‘ng, shpindel namlagich yostiqchasi 9 ga kelib uriladi va uning namlangan yumshoq va serqirra sirti bo‘ylab yumalab o‘tadi.

Yostiqchanning uzunligi shpindel sirtini to‘liq tozalashga yetarli qilib o‘rnatilgan. Yostiqcha ta’sirida shpindel sirtiga yopishib qolgan o‘simlik shirasi, chang – to‘zon va boshqa chirkka aylanadigan moddalar yuvilib tushiriladi. Tozalangan shpindel navbatdagi ish siklini bajarish uchun yana terish kamerasiga kirib ketadi.

15– §. Gorizontal shpindelli apparatning tuzilishi

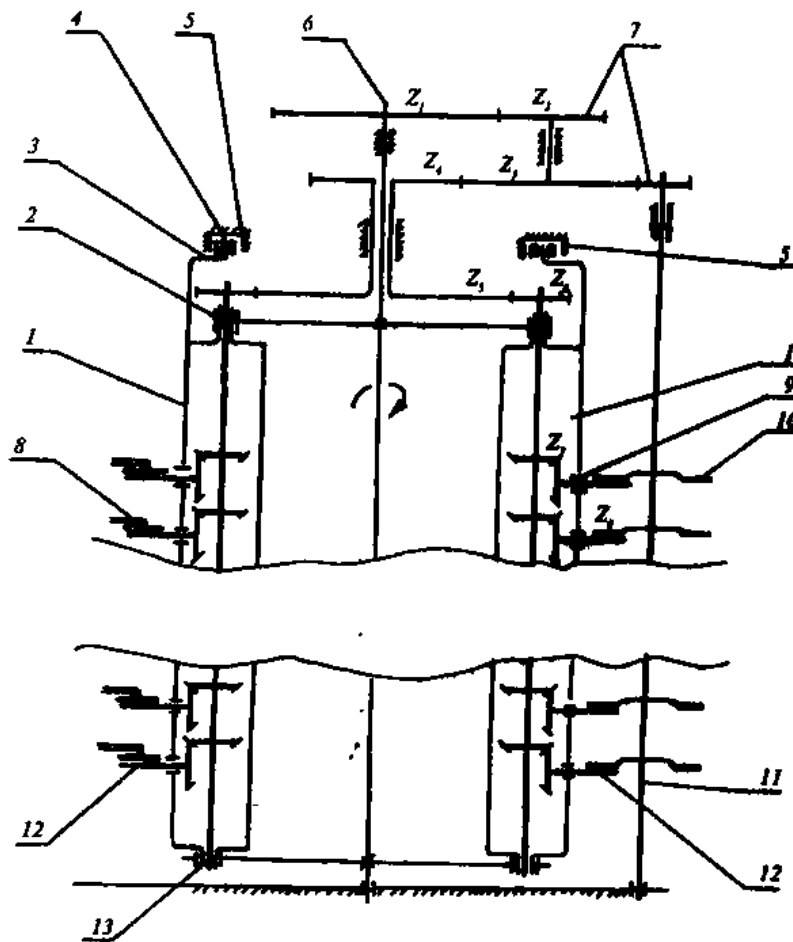
Shpindelli baraban 10 ning sirti bo‘ylab 10–12 tadan kassetalar teng joylashtirilgan (286- rasm) bo‘lib, har bir kassetaga uzunligi 70–120 mm gacha bo‘lgan 12–16 dona konussimon shpindel 12 o‘rnatilgan. Shpindelning bir tomoni kassetaga qotiriladi, ikkinchi tomoni konsol tarzida bo‘ladi. Shpindel sirtida esa balandligi 0,5 mm gacha bo‘lgan bir necha qator tishlar kertiladi.

Kasseta 1 pastki 13 va yuqorigi 2 tayanch podshipniklari atrofida aylana oladigan qilib o‘rnatiladi (287- rasm). Shpindelni baraban radiusiga nisbatan kerakli holatda (burchak ostida) ushlab turish uchun har bir kassetaning ustiga krivoship 3 kiydirilgan, uning g‘altagi 4 yo‘naltiruvchi yo‘lakcha 5 ichida joylashtirilgan bo‘ladi. Dvigateldan kelayotgan harakat Z_1 shesternasi orqali baraban vali 6 ni aylantiradi. Baraban bilan birgalikda kasseta ham uning vali 6 atrofida aylanib turadi. Qo‘zg‘almas yo‘naltiruvchi yo‘lakcha 5 murakkab shaklga ega bo‘lib, tuxumsimon ko‘rinishga ega bo‘ladi. Shu sababli uning ichida siljib harakatlanayotgan g‘altak aylanayotgan barabanning sirtiga goh yaqinlashib, goh uzoqlashib, krivoship orqali kassetani vaqti-vaqti bilan o‘z o‘qi atrofida o‘ng yoki chapga buradi. Yo‘naltiruvchi yo‘lakchanning shaklini tanlashda g‘o‘zapoyaga shpindelni deyarli tik holda kiritib, bir joyda aylantirib turish ko‘zda tutiladi. Agar bu shart bajarilmasa, kassetadagi shpindel qo‘zg‘almas g‘o‘zapoyaga nisbatan oldiga yoki orqaga siljiydigan bo‘lib, g‘o‘za shoxlarini sindirib ketadi. Shunday qilib, terish zonasidagi 4 – 5 kassetaning shpindellari bir-biriga deyarli parallel

holatda bo‘ladi.

Barabanning aylanma harakati Z_1 shesternadan Z_2, Z_3, Z_4, Z_5 va Z_6 shesternalari orqali kasseta ichidagi Z_7 va Z_8 konussimon shesternalarga uzatiladi.

Shpindel o‘z navbatida Z_1 dan kelayotgan harakatni Z_7 va Z_8 konussimon shesternalari orqali olib, bir yo‘nalishda uzluksiz



286- rasm. **Gorizontali shpindelli apparatning sxemasi.**

1,9– kassetalar; 2,13– kassetaning ustki va pastki podshipniklari; 3– kasseta krivoshipi; 4 – krivoship g‘altagi; 5 – yo‘lakcha; 6– baraban vali; 7 – ajratgichga harakat uzatuvchi shesternalar; 8– namlagich yostiqchasi; 10– ajratgich likopchasi; 11 – ajratgich vali; 12 – shpindellar.

aylanib turadi. Ammo kasseta yo‘lakcha ta’sirida o‘z o‘qi atrofida o‘ng tomonga burilsa, Z_8 shesternasi o‘zgarmas tezlikda aylanayotgan Z_7 tishlari bo‘ylab shpindel aylanayotgan tomonga yumalanib o‘tadi. Natijada shpindelning aylanishi

tezlashadi, agar kasseta chap tomonga burilsa, shpindel tezligi kamayadi. Z_7 o'zgarish tezlikda aylansa ham kassetaning tebranishi hisobiga shpindel o'zgaruvchan tezlik bilan aylanadi. Shpindel aylanish tezligining o'rtacha qiymati 2100–2400 ayl/min atrofidadir.

Terish zonasidan paxtani o'rab chiqayotgan shpindelning aylanish tezligi yo'lakcha ta'sirida kassetaning burilishi hisobiga ortadi va uning tishlari paxtaga yaxshiroq botib, uni kamroq to'kadi. Shpindelga o'ralgan paxtani ajratgich 10 yordamida yechib olishni yengillashtirish uchun birinchidan, ajratish zonasida shpindel tezligi biroz kamaytiriladi, ikkinchidan, yo'lakcha yordamida kassetaning qisman burilishi hisobiga shpindel ajratgich likopchalariga uzoqroq tegib turadi. Ajratgich valiga rezinadan yasalgan bo'rtliqli likopchalar 10 kiydirilgan bo'lib, ular kassetadagi shpindellar soniga teng bo'ladi.

Hamma kassetalardagi shpindellar sirtiga ajratgich likopchalari va namlagich yostiqlari bir tekis tegib turishi muhimdir.

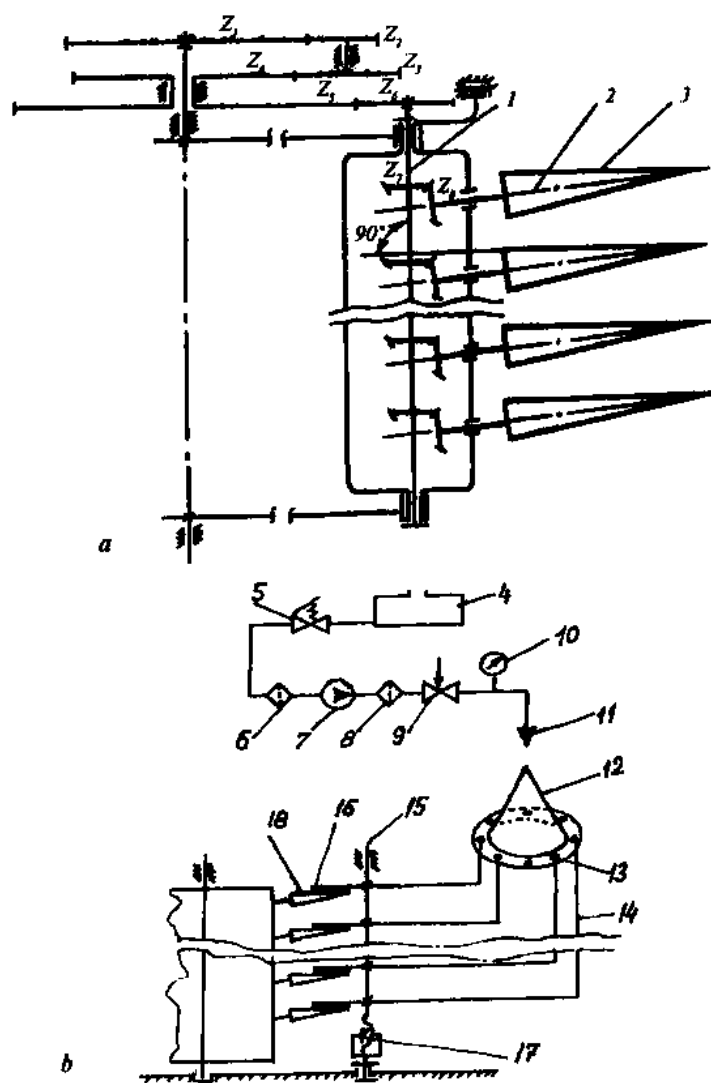
Tik o'rnatilgan val 11 atrofida aylanayotgan likopchalar shpindel ishchi uzunligini to'liq tegib tozalashi uchun kassetaga shpindel shunday joylashtiriladiki, uning konussimon sirtining ustki yasovchisi gorizontol holatda bo'ladi. Shpindelning simmetriya o'qi kasseta o'qiga perpendikulyar bo'lmaydi (270 - a rasm). Shpindellarning kassetada bunday joylashtirilishi ularning sirtini yuvib, chirkalanishdan tozalash imkonini ham beradi.

Shpindellarni yuvish tizimining sxemasi 287- b rasmda keltirilgan bo'lib, u quyidagicha ishlaydi. Bak 4 ga quyilgan yuvish vositasining suvdagi eritmasi nasos 4 yordamida naycha bo'ylab forsunka 11 ga uzatiladi. Uzatilayotgan eritma mayin filtr 8 dan o'tayotib tozalanadi.

Forsunkaga uzatilayotgan eritmaning miqdorini naychadagi bosim moslama 9 yordamida sozlash hisobiga eritma bosimining o'zgarishini manometr 10 yordamida kuzatish mumkin.

Forsunka 11 dan purkalib chiqayotgan eritma konus 12 ning cho'qqisiga

tushib, konus sirti bo‘ylab bir xil qalinlikdagi plyonka ko‘rinishida shtutser 13 larga tekis taqsimlanadi. Shtutser 13 larga ulangan naycha 14 lar orqali eritma yumshoq rezinadan tayyorlangan yostiqlar 16 ga yetib boradi va ularning pastki yuzasini uzluksiz namlab turadi. Yostiqlarning uzunligi shpindel sirtini to‘liq tozalash uchun yetarli bo‘ladi. Yostiqlar kassetadagi hamma shpindellarning ustki yasovchisiga tegib



287 - rasm. Shpindellarni kassetada joylashtirish (a) va yuvish tizimining (b) sxemalari:

- 1 – kasseta vali; 2 – shpindel o‘qi; 3 – shpindel sirtining ustki yasovchisi; 4 – bak;
 5 – yopuvchi ventil; 6 – tindirgich; 7 – nasos; 8 – filtr; 9 – bosim o‘zgartirgich;
 10 – manometr; 11 – forsunka; 12 – taqsimlovchi konus; 13 – shtutser; 14 – naychalar;
 15 – namlagich ustuni; 16 – namlagich yostiqlari; 17 – sozlovchi vint;
 18 – shpindel.

turishini sozlash uchun vint *14* xizmat qiladi. Shpindel sirtining ochilgan chanoqqa tegish ehtimolini oshirish maqsadida g'o'zapoyani barabanga siqib turuvchi yaxlit to'siq *12*, paxtani o'ziga o'rab chiqayotgan shpindeldan g'o'zapoya shoxlarini ajratib qolish maqsadida esa panjarasimon to'siq *11* o'rnatilgan. Shu ikkala to'siq oralig'i *terish kamerasi* deyiladi.

16– §. Gorizontal shpindelli paxta terish apparatini ishga tayyorlash

Gorizontal shpindelli apparat nihoyatda murakkab tuzilganligi uchun ish ko'rsatkichlarining sifati, uning qismlari qanchalik to'g'ri sozlanganligi bilan bog'liqdir.

Ayniqsa, paxtaning to'liqroq terilishi, terish kamerasi kengligining g'o'zapoya shoxlarini qalinligiga mos qo'yilishiga sezilarli darajada bog'liq. Buning uchun yaxlit to'siqni panjarasimon to'siqqa (barabanga) yaqinlashtirib yoki uzoqlashtirib, terish kamerasining kengligi sozlanadi. Bunda shpindel uchidan yaxlit to'siqqacha 2–5 mm bo'lishi kerak. Barabandagi kassetalar bir xil balandlikda o'rnatilishi lozim. Barcha kassetalarning bir xil yarusdagi (balandlikdagi) shpindellar ustki yasovchilarining balandliklari bir-biridan $\pm 0,2$ mm dan ko'p farq qilmasligi lozim. Buning uchun kassetalar tagidagi yupqa qistirmalar soni o'zgartiriladi. Bu sozlanish o'ta muhim hisoblanib, shpindellarga nisbatan ajratgich likopchalari va namlagich yostiqchalarining bevosita ta'sirini o'zgartiradi.

Bir yarusdagi shpindellar ajratgich likopchasiga tegib uning tagidan o'tishi lozim, chunki tegmasdan o'tsa, shpindelga paxta o'ralib qoladi. Namlagich yostiqchalarining yumshoq qirralari bo'lgan pastki yuzasiga shpindel sirti 0,5–0,8 mm botib o'tishi kerak, aks holda shpindel yetarli darajada tozalanmasdan tez chirklanib, paxta yerga ko'p to'kilishi mumkin.

Shpindelni bevosita harakatlantiruvchi Z_7 va Z_8 konussimon shesternalarning tishlari orasidagi tirqish shpindelning aylanish tezligiga kuchli ta'sir ko'rsatadi. Shuning uchun bu tirqishni kasseta va shpindel orasiga qo'yiladigan qalinligi 0,2

mm bo'lgan qistirmalar sonini o'zgartirish bilan sozlanadi. Tirqish to'g'ri qo'yilganda, shpindel bo'ylama o'qi bo'yicha lyuft 0,2–0,8 mm bo'ladi.

Yuqoridagi o'ta (0,1–0,5 mm) aniqlikda bajariladigan sozlanishlar barabandagi deyarli 300 taga yaqin shpindellarning har biri uchun alohida-alohida bajarilishi kerak, aks holda paxta yerga me'yoridan ko'proq to'kilishi mumkin.

Gorizontal shpindelli mashina uchun ko'k ko'saklari kamroq bo'lgan dalalarni ajratish kerak, chunki shpindel terish kamerasida g'o'zapoya shoxlariga siqilib turgan ko'k ko'saklarga uchi bilan sanchilib, uning ichidagi xom tolani sug'urib olishi mumkin. Natijada terilayotgan paxta tolasining sifati pasayadi.

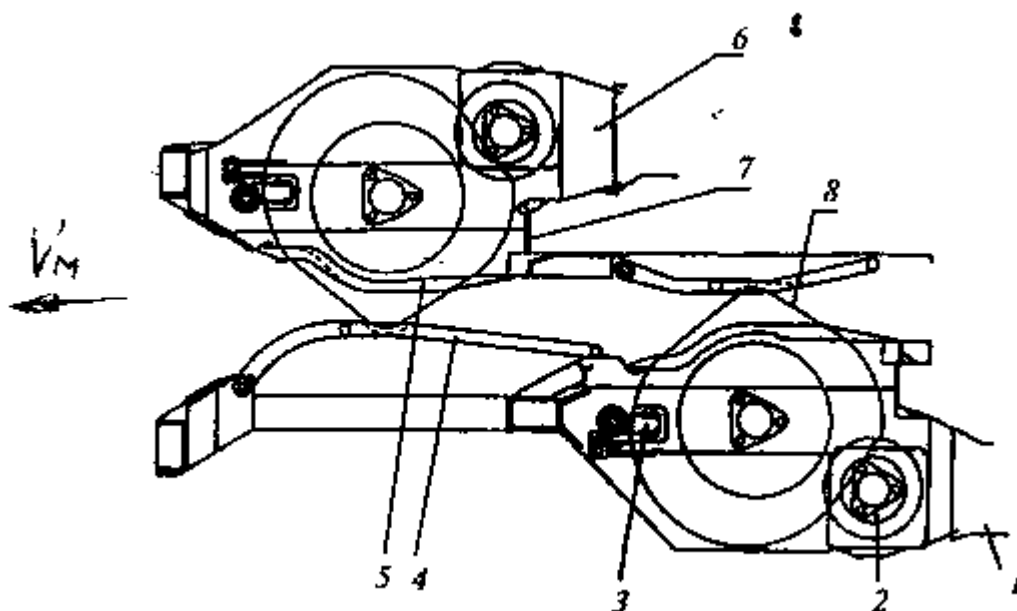
17– §. Gorizontal shpindelli paxta terish mashinasining sozlanishi

Gorizontal shpindelli paxta terish mashinasining ish ko'rsat- kichlari, asosan, uning mahalliy sharoitga moslab sozlanishiga bog'liq. Mashina ishlayotganida uning terish apparatidagi shoxko'targichning uchi orqadagi shpindelli baraban ramkasidan 25–51 mm (1–2 duym) pastroq o'rnatiladi. Aks holda ishchi tirqishiga xas-cho'plar tiqilib qolishi mumkin. Buning uchun apparat ustida joylashgan tortqi uzunligi o'zgartiriladi.

Shpindelli barabanni jo'yak pushtasiga nisbatan 25–51 mm balandlikda o'rnatib ishlatgan ma'qul. Buning uchun shoxko'targich tagidagi sirpanib yuruvchi tayanch boshmog'ining oxiri baraban ramkasining tagiga nisbatan 25–51 mm pastroq qilib o'rnatilishi kerak. Boshmoq yerga botib ketmasligi va apparat o'rnatilgan balandlikda avtomatik ravishda harakatlana olishi uchun shoxko'targich ilingan zanjir uzunligi muayyan darajada aniq o'rnatiladi. Bunda shoxko'targichning apparatga nisbatan pastga siljish imkoniyati saqlanib qolishi kerak, aks holda apparat pushta relyefiga avtomatik moslanib ishlay olmaydi. Umuman, gidrosilindrni blokirovka qilmasdan apparat tagida sozlash man etiladi.

G'o'za tupini shpindelli barabanga siqib turadigan siquvchi to'siq 4 (288 - rasm) shpindel uchlaridan 6 – 7 mm uzoqlikda o'rnatilishi kerak. Bunga to'siqni cheklab turuvchi pastki va ustki sozlovchi vintlar yordamida erishiladi. Mazkur

to'siqni cheklovchi vintlarga siqib turuvchi prujinalarning tarangligini (to'siqning sezuvchanligini) sharoitga moslagan holda o'rnatish lozim. Birinchidan, ayrim joylarda katta hajmli shoxlar uchrab qolsa, ularni shikastlantirmaslik uchun prujinalar shoxlar qarshiligini yengib, orqaga qayta olishi kerak. Ikkinchidan, ko'k ko'saklar ko'p bo'lsa, ularning ichidan xom tolani shpindel sug'urib olmasligi uchun prujinaning tarangligi kamaytiriladi.



288- rasm. Terish apparatidagi sozlanadigan joylar:

1,6 – qabul kamerasi; 2 – ajratgich; 3 – namlagich; 4 – siquvchi to'siq; 5 – panjarasimon to'siq; 7 – chiqindilar darchasi; 8 – shpindel uchining trayektoriyasi.

Eng muhim sozlanishlardan biri – ajratgich 2 ni kassetadagi shpindellarga nisbatan to'g'ri o'rnatishdir. Chunki u paxtani yerga to'kilishiga katta ta'sir ko'rsatadi.

Normal holatda ajratgichning hamma likopchalari kassetaning shpindellariga bir xil tegib turishi lozim. Agar likopcha tishlari yeyilib, shpindelga tegmay qolsa, ajratgich valining ustki podshipnigi bilan birga ajratgichni pastga siljitib, uning normal ishi tiklanadi. Bu ishni bajarish uchun apparatning ustki panelidagi stoporlangan maxsus kalit dastasi bilan sozlovchi vintni aylantiriladi. To'g'ri sozlangan ajratgich tishlari shpindellarga tegib, uni aylantirishga sezilarli qarshilik ko'rsatishi kerak. Tishlari qisman yeyilgan likopchalarni uzoqroq ishlatish

maqsadida (ularni teskari aylanadigan qilib ishlatish uchun) oldingi va orqadagi ajratgich joylarini almashtirish lozim.

Agar ajratgichdagi likopchalarning birontasi shikastlansa, uni tezda almashtirish lozim, aks holda yerga paxta ko'p to'kiladi. Agar ajratgichning bironta likopchasi yangisiga almashtirilsa, uning bo'rtiq tishlari maxsus stanokda egovlanib, qolgan likopchalardagi tishlar balandligigacha yeyiltiriladi. Bundan tashqari likopchalar orasidagi qistirmalar ham o'zgartiriladi va hamma likopchalar o'z shpindellariga tegib turishi ta'minlanadi (288- rasm).

Shpindelli baraban (rotor) valiga uni harakatga keltiruvchi maxsus mufta – saqlagich o'rnatilgan. Shpindelli baraban (rotor)ga biron narsa tiqilib qolsa, mufta harakatni shu zahoti uzadi va shpindellar shikastlanishining oldi olinadi. Demak, mazkur mufta ishga tushgudek bo'lsa, chirsillagan ovoz eshitiladi, bu to'g'ridagi ma'lumotni (xabarni) haydovchi oldidagi monitordan ko'radi va mashinani darrov to'xtatadi. Tiqilib qolgan narsani apparatdan olib tashlash uchun u motor yoki qo'l bilan maxsus moslama (uzun richagli kalit) yordamida muayyan burchakka burib, teskari tomonga aylantiriladi. Mashinani orqa tomonga (motor yordamida) yurgizilsa ham barabanlar teskari aylanadi. Shu sababli mashina orqaga yurgizilganda barabanlar yuritmasini o'chirib qo'ygan ma'qul. Buyurtmachining xohishiga ko'ra firma barabanlarni faqat bir tomonga aylantiradigan kardan vali bilan ta'minlab berishi mumkin.

AQSH firmalari tayyorlagan paxta terish mashinasining apparatlari oralig'i 101,6 mm (40 duym) qilib o'rnatilishi mumkin. Terim jarayonida bir qatorga ishlov beradigan lkkala baraban ham bir xil balandlikda bo'lishi kerak.

Namlagich yostiqlchalari shpindellarni uzluksiz tozalab turish uchun xizmat qiladi. Yostiqlchalarga yuborilayotgan eritmadagi yuvish vositasining miqdori (konsentratsiyasi) paxtaga tomgan moy tomchilarini eritadigan darajada bo'lgani ma'qul. Namlagichga suvli eritma 1,35–1,70 kPa bosim ostida yuborilsa, yostiqlchalar yetarli darajada namlanib, shpindellarni tozalab ulguradi. Agar eritma past bosim ostida yuborilsa, yostiqlchalarning namligi kam bo'lib, shpindel sirti to'liq tozalanmaydi, u yopishqoq holatga kelib qoladi. Eritmaning bosimi

me'yoridan ortiq bo'lsa, yostiqliqlardan tomchilar ajralib chiqadi, aylanayotgan shpindellar bu tomchilarni atrofga sachratadi, natijada apparat kirilanadi. Yostiqliqlar hamma shpindellarga bir tekis tegib turishi uchun namlagich 3 ni pastga-yuqoriga siljitish bilan sozlanadi (vint yordamida).

AQSH firmalari tayyorlagan mashinalarda terilayotgan paxta yopishib qolgan barglar, chanoq bo'laklari, tuproq va boshqalardan tozalanib turadi. Ma'lumki ishchi tirqishiga paxtani o'rab olgan shpindeldan uning yerga to'kilishini kamaytirish maqsadida, ya'ni tezroq ajratgichga yetib borishi uchun kasseta shpindellarni baraban aylanayotgan yo'nalishda qo'shimcha tezlik bilan buradi. Shu jarayonda shpindel musbat burchak tezlanishi bilan o'zining aylanish tezligini 25 – 30% ga oshiradi. Natijada paxtaga ilashgan iflosliklar markazdan qochma kuchlar ta'sirida toladan ajralib, maxsus darcha 7 orqali tashqariga otilib chiqib ketadi. Shpindellardagi paxta tugunchalarini ajratgich sidirib tushirganidan keyin ularni havo oqimi uchirib bunkerga yetkazadi. Shu jarayon davomida og'ir jismlar ham so'rish karnayining tagiga paxtadan ajralib tushadi. Shundan keyin paxta so'nggi marta bunker ustidagi chiviqli panjaralarga urilib tozalanadi.

Har safar shpindelli kassetalar moylanganidan so'ng, shpindel sirtlariga chiqqan moyni albatta, yuvib yo'qotish kerak.

Mabodo mashina yog'ingarchilik vaqtida ishlatilsa, g'ildirak- larning toyishi ortib, ilgirilama tezlik kamayadi va shpindellar ko'p ko'saklarni yerga to'kib ketadi. Bunday holat g'ildirak kamerasidagi havo bosimi me'yoridan kamayib ketsa ham sodir bo'ladi. Shuning uchun mashinani ishlatganda yuqoridagi holat, albatta hisobga olinishi kerak.

18– §. Gorizontali shpindelli paxta terish apparatining asosiy o'lchamlari

Gorizontali shpindelli barabanda shpindellar soni ko'p bo'lib, ular terish kamerasida siqilgan g'o'zapoya qismlariga intensiv ta'sir ko'rsatadi. Natijada bunday apparatlar yuqori hosilli dalalarda ham bemalol ishlay oladi. Apparatning

eng yuqori unum bilan ishlashi uning o'lchamlarini qay darajada aniq tanlanganiga bog'liq.

G'o'zapoya terish kamerasiga kuchli siqib, majburan kiritilganda u old tomonga ko'proq engashib qolishi mumkin, oqibatda pastki chanoqlardagi paxta terilmasdan qoladi. Odatda, g'o'zapoya bilan uning ko'targichi va yo'naltirgichi orasidagi ishqalanish burchaklarining qiymatiga qarab, terish kamerasiga kiritish burchagi 50° – 60° dan oshmaydi. Shu sababli g'o'zapoya yo'naltirgichini uzun qilib tayyorlashga to'g'ri keladi.

Shpindel ingichka bo'lsa, paxtani o'ziga tez va to'liq o'rab olish imkoniyati oshadi, lekin undan paxtani ajratib olish qiyinlashadi. Tajribaga asoslanib, shpindelli va konussimon qismining o'rtacha diametri $d = 8,5$ – $10,0$ mm, konusliligi 6° – 8° deb qabul qilingan. Shpindel uzunligi terish kamerasining kengligiga bog'liq bo'lib, u $l = 70$ – 90 mm bo'ladi.

Gorizontal shpindel tishining chanoqdagi paxtani sug'urib olish tezligi ham vertikal shpindelniki kabi $1,5$ m/s dan oshmasligi kerak. Gorizontal shpindel vertikal shpindelga nisbatan ingichka bo'lgani sababli chanoqdagi paxtani uzunroq pilta ko'rinishida ($l_p = 230$ – 250 mm) sug'urib oladi va uni o'z ustiga 3 – 5 marta o'raydi. Bunday ustma-ust o'ralgan paxtani to'liq yechib olish qiyin bo'lgani uchun shpindeldan u halqasimon tuguncha ko'rinishida ajratib olinadi.

Shpindel terish kamerasida t sekund ichida paxtani to'liq o'rab olishi kerak, ya'ni

$$t = \frac{\pi dn}{1000 V}, \quad (196)$$

bu yerda, d – shpindelning o'rtacha diametri, mm; n – shpindelning terish kamerasidagi aylanish tezligi, ayl/min; V – shpindel o'rta kesimidagi tishning chiziqli tezligi, m/s.

To'liq ochilgan ko'sakning diametri 50 – 60 mm, chala ochilganiniki 27 – 40 mm va ko'k ko'sak diametri 20 – 35 mm bo'lishini e'tiborga olib, kassetadagi shpindellar oralig'i $l = 40$ – 42 mm qilib olinadi.

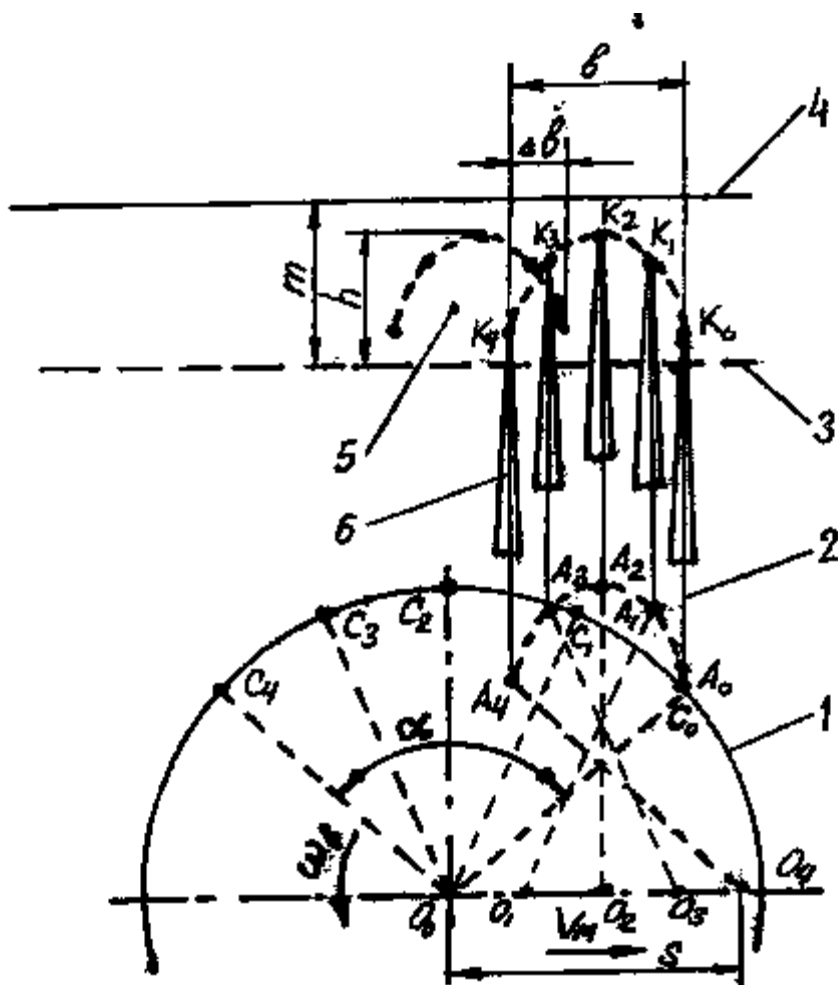
l oraligini tanlashda ochilgan ko'sak chanoqlaridagi paxtani yonma–yon

joylashgan ikki shpindel bir vaqtda terishi koʻzda tutiladi, bordiyu l meʼyoridan kichik qoʻyilsa, shpindellar koʻk koʻsaklarni ezishi hamda terilayotgan paxta shpindellar orasida uzilib, yerga toʻkilishi mumkin.

Terish kamerasiga kirgan shpindel mashina harakati boʻylab yoki unga teskari yoʻnalishda minimal siljishi kerak, aks holda gʻoʻzapoya shoxlari shikastlanishi mumkin.

Shuning uchun shpindel uchi gʻoʻzapoya orasida maxsus shakldagi trayektoriya boʻylab harakatlanadigan qilinadi (289- rasm). Shpindel asosidagi C nuqta (kassetaning oʻqi) baraban bilan V_b tezlikda nisbiy aylanma va mashina bilan V_m tezlikda ilgari lama koʻchirma harakatda boʻladi. Terish kamerasiga kirgan shpindellar oʻrnatilgan kassetalar barabandagi α markaziy burchagi bilan cheklanib, C_0C_4 yoyida joylashadi.

ω_6 burchak tezligi bilan aylayotgan baraban α burchagiga t vaqt ($t = \alpha / \varphi_6$) ichida burilib ulguradi. V_m tezlikda yurayotgan mashina bilan birgalikda baraban oʻqi $OS = V_m t$ yoʻlini bosib oʻtadi. S yoʻlni hamda C_0C_4 yoyini oʻzaro teng n boʻlaklarga boʻlib O_0, O_5, \dots, O_n va C_0, C_1, \dots, C_n nuqtalari belgilanadi.



289- rasm. Shpindelning g'ozapoya orasidagi harakati trayektoriyasi:

- 1 – shpindelli baraban; 2 – terish kamerasiga kirayotgan shpindel;
 2 – panjarasimon to'siq; 4 – yaxlit to'siq; 5 – terish kamerasi; 6 – terish kamerasidan chiqayotgan shpindel.

Panjarasimon to'siqdan o'tib, terish kamerasiga endi kirayotgan shpindel o'rnatilgan kasseta o'qi O_0C_0 radiusida joylashgan. Baraban markazi O, O_1 ning o'rniga ko'chib o'tganida kasseta markazi C_1 holatiga keladi. O_1 dan O_0C_1 ga parallel o'tkazilgan radius uchida A_1 nuqta belgilanadi. O_0 bilan C_2 ni ulaydigan radiusga parallel chiziq O_2 dan o'tkazilib, A_2 topiladi. Boshqa A_3, \dots, A_n nuqtalar ham shu tartibda topiladi. A_0, A_1, \dots, A_n nuqtalarini egri chiziq bilan birlashtirib, kasseta o'qi harakatini trayektoriyasi bo'lgan uzaytirilgan sikloidaning sirtmog'i quriladi. Hamma kassetalardagi shpindellar terish kamerasida bir-biriga deyarli parallel holatda bo'ladi deb faraz qilinsa, shpindel uchi ham A nuqtaga parallel

harakatlanadi deb, K_0, K_1, \dots, K_n egri chizig'i quriladi. A kassetaga yonma-yon joylashgan kassetadagi shpindel uchining trayektoriyasi shu usulda qurilsa, terish kamerasidagi sirtmoqlar Δb kenglikda o'zaro qoplanib, u yerdagi g'o'zapoyaga deyarli bir tekis ishlov berish imkonini beradi.

Vertikal shpindelning harakat trayektoriyasi ham uzaytirilgan siklonda bo'lishi ilgari qayd etilgan edi. Gorizental shpindel trayektoriyasidagi sirtmoq vertikal shpindelning nisbatan bir necha marta kengroq bo'lganligi sababli, gorizental shpindel g'o'zapoyaga uzoqroq ta'sir qiladi, ya'ni paxtani to'liqroq terish imkoniyatiga ega bo'ladi.

Gorizental shpindelning aylanish tezligi shunday bo'lishi kerakki, t vaqt ichida chanoqdagi paxtani pilikka o'xshatib to'liq sug'urib olib ulgurishi kerak.

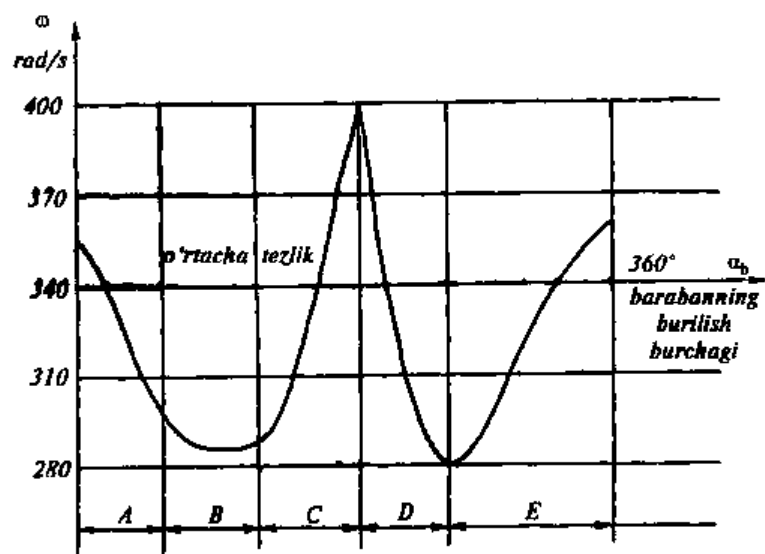
Shpindel uchi trayektoriyasining shakli hamda sirtmog'ining kengligi baraban chiziqli tezligi (kassetalar o'qidagi) V_b ning mashina tezligi V_m ga nisbati, ya'ni barabanning o'zish koeffitsiyenti K ning miqdoriga bog'liq.

Amalda $K = 1,10-1,25$ qabul qilinadi, keyin $V_b = kV_m$, ya'ni $\omega_b = \frac{V_b}{R_b} =$ aniqlanadi.

19– §. Gorizental shpindel tezligining o'zgaruvchanligi

Gorizental shpindelni shestenali yuritma harakatga keltirgani sababli, shpindel o'zgarmas burchak tezligi bilan aylanishi lozim. Lekin 286 – rasmda ko'rsatilgan krivoship 4 yo'naltiruvchi yo'lakcha ta'sirida buriladi va bevosita shpindelni harakatlantiruvchi Z_8 shesternasining kasseta o'qidagi Z_1 shesterna bo'ylab yumalanishi hisobiga qo'shimcha tezlik oladi. Shuning uchun gorizental shpindel tezligi 290 – rasmda ko'rsatilganidek o'zgarib turadi (aylanish yo'nalishi o'zgarmagan holda). Shpindelli baraban to'liq, bir aylangandagi tezlikning o'zgarishini A, B, \dots, E zonalarga bo'lish mumkin. A zonada shpindel terish kamerasiga kirishdan oldingi tezligi bilan aylanadi, uning o'rtacha burchak tezligi ω_u dan kam bo'ladi. B zonasida shpindel (paxtani terish jarayonida) deyarli o'zgarmas tezlikda aylanadi. C zonada shpindel terish kamerasidan paxtani o'ziga o'rab chiqqanda tezligi oshadi, D zonada shpindeldagi paxta o'ramini bo'shashtirib, uni ajratish

oson- lashishi uchun shpindel tezligi keskin kamayadi. *E* zonada namlagichda tozalangan shpindelni terish kamerasiga kiritish uchun kasseta keskin buriladi, natijada shpindelning tezligi beixtiyor ortadi.



290 - rasm. Gorizontaal shpindel aylanish tezligining o'zgarishi.

Z_1 shesternasi ω_1 burchak tezligi bilan aylansa, Z_5 shesternasi Z_2, Z_3, Z_4 orqali:

$$\omega_5 = \omega_1 \frac{Z_1 Z_3}{Z_2 Z_4},$$

tezlikka ega bo'ladi. Z_5 shesternadan shpindel Z_6, Z_7, Z_8 orqali soat mili bo'yicha:

$$\omega_{s5} = \omega_5 \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8},$$

tezligini oladi. Ammo Z_6 shesternasi ω_b tezligi bilan baraban o'qi atrofida, ya'ni Z_5 ustida yumalanib shpindel soat miliga teskari:

$$\omega_{sb} = \omega_b \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8},$$

tezlik hosil qiladi. Demak, shpindelning o'rtacha tezligi (krivoship tebranishini

e'tiborga olmaganda):

$$\omega_{su} = \omega_{s5} - \omega_{sb}(\omega_5 - \omega_b) \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8} \text{ ga teng bo'ladi.}$$

Krivoship tebranishi hisobiga Z_8 shesternasi Z_7 ustida goh soat mili bo'yicha yumalanib, shpindel ω_{su} ga nisbatan qo'shimcha $+\Delta\omega_s$ ga ko'paytiradi, goh unga teskari yo'nalishda yumalanib, shpindelning o'rtacha tezligini $-\Delta\omega_s$ ga kamaytiradi. Demak, shpindelning oniy tezligi:

$$\omega_{su} = (\omega_5 - \omega_b) \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8} \pm \Delta\omega_s \text{ ga teng bo'ladi.} \quad (198)$$

Misol uchun, 290 – rasmdagi C zonada $+\Delta\omega_s$ bo'lgani uchun tezlik ortadi, D zonada esa manfiy $\Delta\omega_s$ hisobiga tezlik kamayadi.

5-shesterna burchak tezligining qiymati:

$$\omega_5 = \omega_1 \frac{Z_1 Z_3}{Z_2 Z_4} = \omega_b \frac{Z_1 Z_3}{Z_2 Z_4} \quad (199)$$

Ni (198) formulaga qo'yilsa, shpindelning o'rtacha tezligi

$$\omega_{su} = \left[\omega_b \frac{Z_1 Z_3}{Z_2 Z_4} - \omega_b \right] \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8} \pm \Delta\omega_s = \omega_b \left[\frac{Z_1 Z_3}{Z_2 Z_4} - 1 \right] \frac{Z_5 Z_7}{Z_6 Z_8} \pm \Delta\omega_s \quad (200)$$

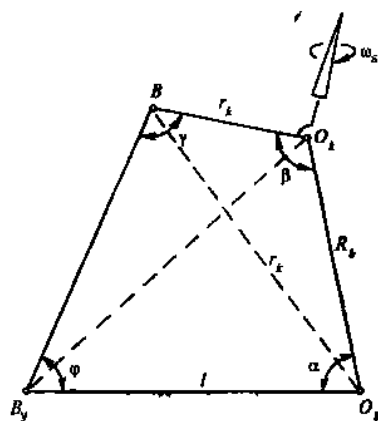
kelib chiqadi.

20 – §. Kassetaning burilishi hisobiga shpindelga beriladigan qo'shimcha tezlik

Shpindelning oniy tezligini topish uchun yuqorida ko'rsatilganidek, $\Delta\omega_s$ ni aniqlash lozim. $\Delta\omega_s$ ning miqdori va ishorasini analitik yoki grafik usulda aniqlash mumkin.

Analitik usul. Barabanli kassetalarning yo'naltiruvchi yo'lakchaga nisbatan holatlari ma'lum masshtabda chizilib (291- rasm), u yerda barabanning markazi O_b , va radiusi R_b , kasseta o'qi O_k , krivoshipning radiusi r_k , yo'naltiruvchi yo'lakcha krivoshipini roligi joylashgan bo'lagining egrilik markazi O_y va radiusi p , O_y va O_b

oralig'i l deb ko'rsatiladi. Barabanning burchak tezligi ω_b ni uning radiusi (1 - zveno) ning engashgan burchagi α ning vaqt bo'yicha o'zgarishi, ya'ni $\omega_1 = \omega_6 = da/dt$ deb qabul qilish mumkin. Kassetta, demak, krivoshipning (2 - zveno) barabanga nisbatan burilish tezligi $\omega_{21} = d\beta/dt$, yo'naltiruvchi yo'lakcha radiusi (3- zveno) ning burchak tezligi $\omega_3 = d\varphi/dt$, krivoship (2 - zveno) ning yo'lakcha 3 ga nisbatan burilish tezligi $\omega_{23} = d\gamma/dt$ ko'rinishlarida aniqlanadi. $\Delta\omega_s$ ni



291- rasm. Kassetta krivoshipni O_k V yo'lakcha bo'ylab harakatining shpindel tezligiga ta'siri.

$\Delta\omega_s = \omega_{21} = Z_7/Z_8$ deb hisoblash uchun avval γ burchagining qiymatini aniqlash kerak. O'z navbatida γ ni aniqlash uchun $O_bO_kBO_y$ to'rtburchaklarining qiymati berilgan bo'lishi kerak.

Demak, ω_b burchak tezligi bilan aylanayotgan barabanda berilgan α burchagi ostida joylashgan kassetadagi shpindelning ω_{sh} oniy tezligini topish uchun avval $O_b O_kBO_4$ to'rtburchakdagi a ga mos keladigan β, γ va φ burchaklari aniqlanishi lozim. Shu maqsadda O_bB diagonali o'tkaziladi, hosil bo'lgan ΔO_bO_kB dan kosinuslar teoremasi yordamida β burchagi aniqlanadi:

$$O_b = R_b^2 + r_k^2 - 2R_b r_k \cos \beta.$$

Shu tarzda yana ΔO_bBO_y dan $O_bB = p^2 + l^2 - 2pl \cos \varphi$ topiladi. Bularning chap tomonlari teng bo'lganligi sababli, quyidagilar kelib chiqadi:

$$R_b^2 + r_k^2 - 2R_b r_k \cos \beta = p^2 + l^2 - 2pl \cos \varphi,$$

bu yerdan,

$$\cos \beta = \frac{R_b^2 + r_k^2 - (p^2 + l^2)}{2R_b r_k} + \frac{pl}{R_b r_k} \cos \varphi,$$

aniqlanadi. Yuqoridagi birinchi va ikkinchi kasriarni C , va D deb belgilab:

$$\cos \beta = C + D \cos \varphi,$$

hosil qilinadi. $\Delta O_y B O_k$ va $\Delta O_y O_k O_b$ lardan yuqoridagi tartibda

$$\cos \gamma = \frac{(r_k^2 + p^2) - (R_b^2 + l^2)}{2r_k p} + \frac{R_b l}{r_k p} \cos \alpha$$

topilib, bu yerdagi kasrlarni E va F orqali belgilab:

$$\cos \gamma = E + F \cos \alpha, \quad (201)$$

hosil qilinadi.

α burchagi berilganligi sababli, $\gamma = \arccos(E + F \cos \alpha)$ aniqlanadi. To'rt burchakli geometrik shakl ichki burchaklari yig'indisi xususiyatiga ko'ra:

$$\alpha + \beta + \gamma + \varphi = 2\pi \quad (202)$$

ga tengdir. α va γ burchaklari aniqlangandan keyin (201) va (202) lardan:

$$\beta + \varphi = 2\pi - (\alpha + \gamma), \quad (203)$$

$$\cos \beta = C + D \cos \varphi, \quad (204)$$

ikki noma'lumli tenglamalar sistemasini yechib, izlanayotgan β va φ burchaklari aniqlanadi. (204) tenglamaning vaqt bo'yicha hosilasi:

$$\sin \beta \omega_{21} = D \omega_3 \sin \varphi, \quad (205)$$

bu yerda, $\omega_{21} = d\beta/dt$ 2 - zvenoning 1 - zvenoga nisbatan burilish tezligi;

$\omega_3 = d\varphi/dt$ esa 3 - zvenoning qo‘zg‘almas $O_y O_b$ ga nisbatan burilish tezligi.

$$(205) \text{ dan } \omega_{21} = D\omega_3(\sin \varphi / \sin \beta) \quad (206)$$

(201) tenglamadan krivoshipning yo‘lakchaga nisbatan burilish tezligi

$\omega_{21} = F\omega_1(\sin \alpha / \sin \gamma)$ topiladi. (202) tenglama asosida:

$$\frac{d\alpha}{dt} + \frac{d\beta}{dt} + \frac{d\gamma}{dt} + \frac{d\varphi}{dt} = 0$$

yoki

$$\omega_1 + \omega_{21} + \omega_{23} + \omega_3 = 0 \quad (207)$$

(207) tenglamaga (205) va (206) larni qo‘yib:

$$\omega_1 + D\omega_3 \frac{\sin \varphi}{\sin \beta} + F\omega_1 \frac{\sin \alpha}{\sin \gamma} + \omega_3 = 0, \quad (208)$$

$$\omega \left(1 + F \frac{\sin \alpha}{\sin \gamma} \right) + \omega \left(1 + D \frac{\sin \varphi}{\sin \beta} \right) = 0 \quad (209)$$

$$\omega_3 = -\omega_1 \frac{1 + F(\sin \alpha / \sin \gamma)}{1 + D(\sin \varphi / \sin \beta)} \text{ hosil qiladi.} \quad (210)$$

Agarda ω_1 berilgan bo‘lsa, α ga mos keladigan γ , φ , β lar hisoblab topiladi.

(184) tenglama asosida $\Delta\omega_s = \omega_{21}(Z_7/Z_8)$ aniqlanadi. Shpindelning burchak tezlanishi ε_{sh} aniqlangandan keyin, uning ishorasiga qarab $\Delta\omega_2$ ning ishorasi ($+\varepsilon_s$ bo‘lsa, $+\Delta\omega_s$, agar $-\varepsilon_s$ bo‘lsa, $-\Delta\omega_s$) qo‘yiladi.

Agar tadqiqot qilinayotgan 4 zvenoli mexanizmning 1 va 3 tomonlari bir-birini kesib o‘tsa, $\alpha + \beta + \gamma + \varphi = 2\pi$ bo‘lmasdan, berilgan α ga mos β, δ, φ burchaklari boshqacha tartibda aniqlanadi (292- rasm).

$\Delta O_b O_k K$ va $\Delta O_y O_k$ lardan:

$$\operatorname{tg} \delta = \frac{O_k K}{O_y K} = \frac{R_b \sin \alpha}{l - R_b \cos \alpha},$$

bu yerdan,

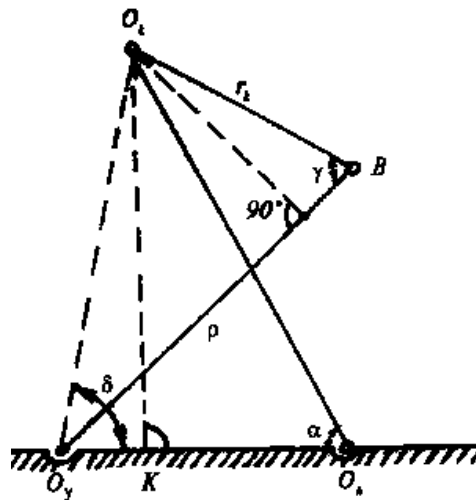
$$\delta = \arctg \frac{R_b \sin \alpha}{l - R_b \cos \alpha} \text{ hosil qilinadi.}$$

$\Delta O_y O_b O_k$ dan kosinuslar teoremasiga ko'ra:

$$\cos \alpha = \frac{R_b + l^2 - (O_y O_k)}{2kl} \text{ bo'lib,}$$

undan:

$$O_y O_k = \sqrt{R_b^2 + l^2 - 2R_b \cos \alpha} \text{ topiladi.}$$



292 - rasm. Krivoship $O_k B$ ning yo'lakcha ta'sirida burilish burchagini aniqlash sxemasi.

$$\Delta O_y O_k B \text{ dan esa } \cos \gamma = \frac{r_k^2 + p^2 - (O_y O_k)^2}{2r_k p} \text{ va}$$

$$\gamma = \arccos = \frac{r_k^2 + p^2 - (O_y O_k)^2}{2r_k p} \text{ aniqlanadi.} \quad (211)$$

$\Delta O_k B L$ va $O_y O_k B$ lardan,

$$\operatorname{tg}(\delta - \varphi) = \frac{r_k \sin \gamma}{p - r_k \cos \gamma}, \text{ bu yerdan } \varphi = \delta - \arctg \frac{r_k \sin \gamma}{p - r_k \cos \gamma}$$

ga teng. Nihoyat, $\beta = 180^\circ - \{\gamma + [180^\circ - (\varphi + \alpha)]\}$ topiladi.

Hamma burchaklar aniqlangandan so'ng, yuqoridagi (208) va (210) kabi ω_{21} aniqlanadi.

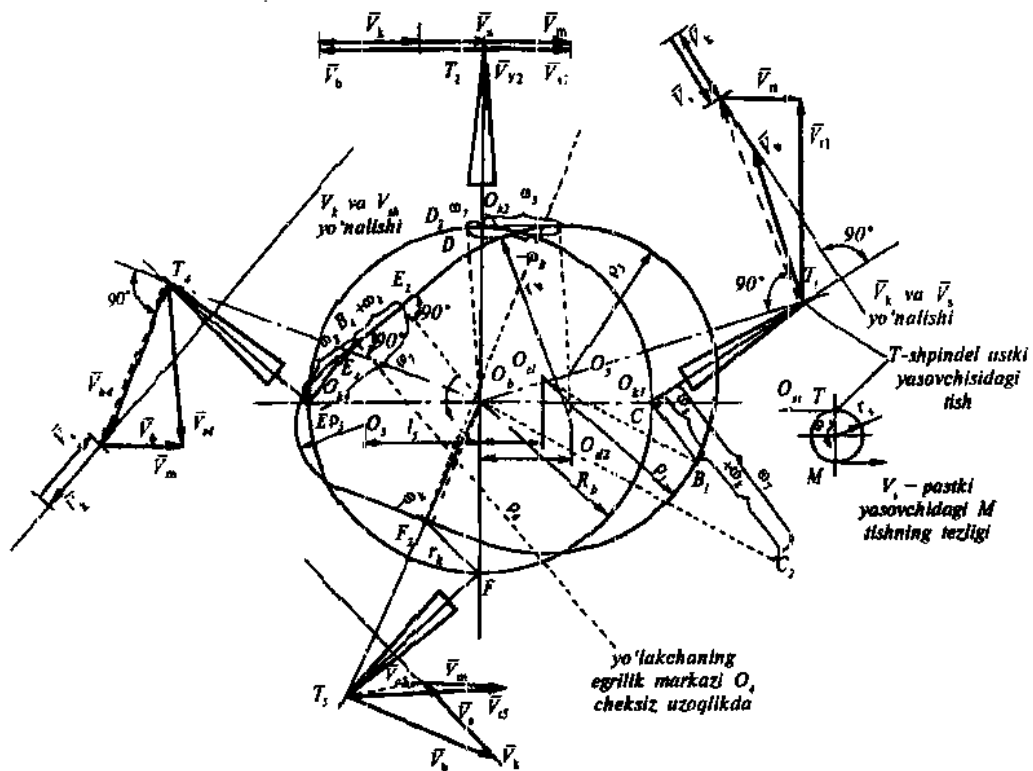
Agar $\Delta\omega_s$, analitik usulda aniqlansa, topilgan tenglamalarni yechish ham ko'p vaqt va mehnatni talab qiladi. Shu sababli 90° ga burilgan tezliklar planini qurib $\Delta\omega_s$ ni zarur aniqlikda topish mumkin.

$\Delta\omega_s$ ni grafik usulda topish uchun masshtabda baraban aylanasi, unga nisbatan yo'naltiruvchi yo'lakcha, kasseta va krivoshiplarning holati berilgan o'lchamlar asosida chiziladi (293-rasm). Chizmada baraban markazi O_b , kasseta markazi O_k , kasseta krivoshipining roligi 13 joylashgan bo'lagingining egrilik markazi O_y ko'rsatiladi. $O_b O_k = R_b$, $O_k B = r_k$ (krivoship radiusi), $O_y B = r$ (yo'lakcha bo'lagingining egrilik radiusi), $O_y O_b = l$ (markazlararo masofa) deb belgilanadi.

Agar kassetaning burilish tezligi ω_k bo'yicha shpindelning qo'shimcha burchak tezligini $\pm \Delta\omega_s = \omega_k(Z_8/Z_7)$ ko'rinishda yozish mumkinligini e'tiborga olsak, kassetaning berilgan holati uchun ω_k ni aniqlash kerak. Tezliklar plani uchun $\mu = (\omega_6/r_k)$ ga teng bo'lgan masshtab qabul qilinadi.

293 - rasmda kassetaning C , D , E va F holatlari uchun tezliklar quyidagi tartibda topiladi:

C holatidagi kasseta krivoshipi yo'lakchanning C , bo'lagida joylashgan (egrilik markazi O_c). Baraban markazi O_b dan $O_c B_1$ yo'nalishiga parallel chiziq o'tkazilib, $C B_1$ ning davomi bilan kesishgan B nuqtasi topiladi. $C B_1 = r_k$ qabul qilinganligini e'tiborga olib, $C C_2$ masofasini μ masshtabida Z_7 ning burchak tezligi ω_7 ,



293 – rasm. Gorizontaal shpindel tishining absolyut tezligini aniqlash.

CC_2 va CB_1 larning farqi yoki $B_1 C_2$ ning uzunligi μ masshtabida ω_k ni bildiradi. Agar C_2 nuqtasi B_1 ga nisbatan C tomonida joylashgan bo'lsa, CO_k manfiy qiymatga ega bo'ladi. Shu yo'l bilan C holatdagi kassetaning burilish tezligi ω_k plus ekanligi topiladi.

Kassetaning D holatidagi g'altak yo'naltiruvchi yo'lakchanning O_d markazi atrofida chizilgan yoy ustida bo'lganligi sababli, tezliklar plani O_b dan $O_d B_2$ ga parallel $O_b D_2$ chizig'i o'tkazilib quriladi. Bu yerda D_2 nuqtasi B_2 ga nisbatan D nuqtasidan keyin joylashganligi sababli ω_k manfiy belgiga ega bo'ladi.

Kassetaning E holatida g'altak yo'naltiruvchi yo'lakchanning to'g'ri chiziqli bo'lagida joylashgan. Demak, uning egrilik markazi O_c cheksiz uzoqlikda bo'ladi. Shu sababli B_4 nuqtasida yo'lakchaga perpendikulyar $O_c B_4$ chizig'i chizilib, O_b dan OB_4 ga parallel $O_b E_2$ o'tkaziladi. $B_4 E_2$ ning uzunligi yuqorida qabul qilingan μ masshtabida ω_k ni bildiradi. Bu yerda E_2 nuqtasi $E_c B_4$ yo'nalishi davomida joylashganligi sababli plus ishoraga ega bo'ladi.

Kassetaning F holatida krivoship yo'lakchanning to'g'ri chiziqli bo'lagida

joylashganligi sababli O_bB_5 chizigi yo‘lakchaga perpendikular o‘tkaziladi va FB_5 uzunligi bo‘yicha μ masshtabida ω_k ning miqdori minus ishorasi bilan topiladi.

Keltirilgan misollardan ko‘rinib turibdiki, kassetaning burilish tezligi ω_k ni grafik usulda aniqlash osonroqdir.

Horizantal shpindelli apparatning shpindeli uzluksiz tozalanib turishi va shpindel tezligining barqarorligi tufayli, vertikal shpindelga qaraganda paxtani to‘liqroq teradi.

Shpindel sirtida joylashgan T nuqta (tish) absolyut tezligining miqdorini ham grafik usulda topish mumkin. Bunda shpindel sirtidagi har qanday nuqta murakkab harakatda ishtirok etadi:

1. Baraban bilan birgalikda O_b markazi atrofida ω_b burchak tezligi bilan O_bT (293 - rasm) masofada (radiusda) aylanma harakat qiladi va $V_b = \omega_b(O_bT)$ chizikli tezlikka ega bo‘ladi.

2. T tishi kasseta o‘qi atrofida CT, DT, ET, \dots masofada ω_k tezligi bilan aylanma harakatda ishtirok etadi va $V_k = \omega_k(CT)$ chizikli tezlikka ega.

3. T tishi shpindel o‘qi atrofida o‘zi joylashgan kesimning radiusi r_s masofada ω_s burchak tezligi bilan aylanma harakatlanib, $V_s = \omega_s r_s$ chizikli tezlikka ega bo‘ladi.

T tishi mashina bilan birgalikda ilgari harakatda bo‘lgani sababli V_m tezligiga ham egadir.

Ko‘rsatilgan V_b, V_k, V_s va V_m tezliklari vektorlarining yig‘indisi T tishning absolyut tezligini beradi. Uni topish uchun:

1. T nuqta bilan baraban markazi birlashtirilgan chiziqqa perpendikular \vec{V}_b vektori μ masshtabida qo‘yiladi.

2. \vec{V}_b vektoriga \vec{V}_k ni qo‘shish uchun \vec{V}_b ning uchidan T nuqtadan shpindel o‘qi (CT, DT, \dots) ga perpendikulyar yo‘nalishda \vec{V}_k chiziladi. ω_k plus ishorada bo‘lsa, kasseta ω_b yo‘nalishida buriladi, shu sababli \vec{V}_k yo‘nalishi \vec{V}_b ga o‘xshash, agar minus bo‘lsa, \vec{V}_k yo‘nalishi \vec{V}_b ga teskari bo‘ladi.

3. Tishning shpindel o‘qi aylanishi hisobiga olgan \vec{V}_s tezligining gorizantal

tekislikka tushirilgan proyeksiyasi \bar{V}_{sg} ning miqdori va yo'nalishi aniqlanadi. Shpindel sirtining ustki yasovchisidagi tish tezligining proyeksiyasi \bar{V}_{sg} miqdori $\bar{V}_s = \omega_s r_s$ ga teng bo'lib, vektorining yo'nalishi \bar{V}_b ga teskari bo'ladi. Pastki yasovchisidagi tishning tezligi \bar{V}_s esa \bar{V}_b bilan bir tomonga yo'naladi. Boshqa yasovchilardagi tishning vektori yasovchining gorizontali o'qqa nisbatan engashish burchagi e'tiborga olinib aniqlanadi.

4. $\bar{V}_b + \bar{V}_k$ vektorlari yig'indisiga \bar{V}_s ni qo'shish uchun \bar{V}_k uchidan \bar{V}_b bo'ylab yoki teskari (275- rasmdagi misolda teskari) yo'nalishda, \bar{V}_{sg} vektori chiziladi va $\bar{V}_b + \bar{V}_k + \bar{V}_{sg}$ yig'indisi \bar{V}_y topiladi. \bar{V}_y ga \bar{V}_m qo'shib, tishning absolyut tezligi \bar{V}_m aniqlanadi.

21– §. Ko'sak terish mashinalari

Respublikamizda paxta hosilini yig'ib-terib olishda qo'llanilayotgan texnologiyalardan biri paxta terimida chanoqlarda qolib ketgan 1–2 chigitli paxta qoldiqlarini va pishmasdan qolgan ko'saklarni ham terib olishdir. Bu ishni ko'sak terish mashinalari bajaradi. Ko'sak terishda g'o'za tupidan hamma ko'sak, chanoq, barg qoldiqlari va boshqalar to'liq sidirib olinadi. Shu sababli terilgan ko'sak o'ta ifloslangan bo'ladi.

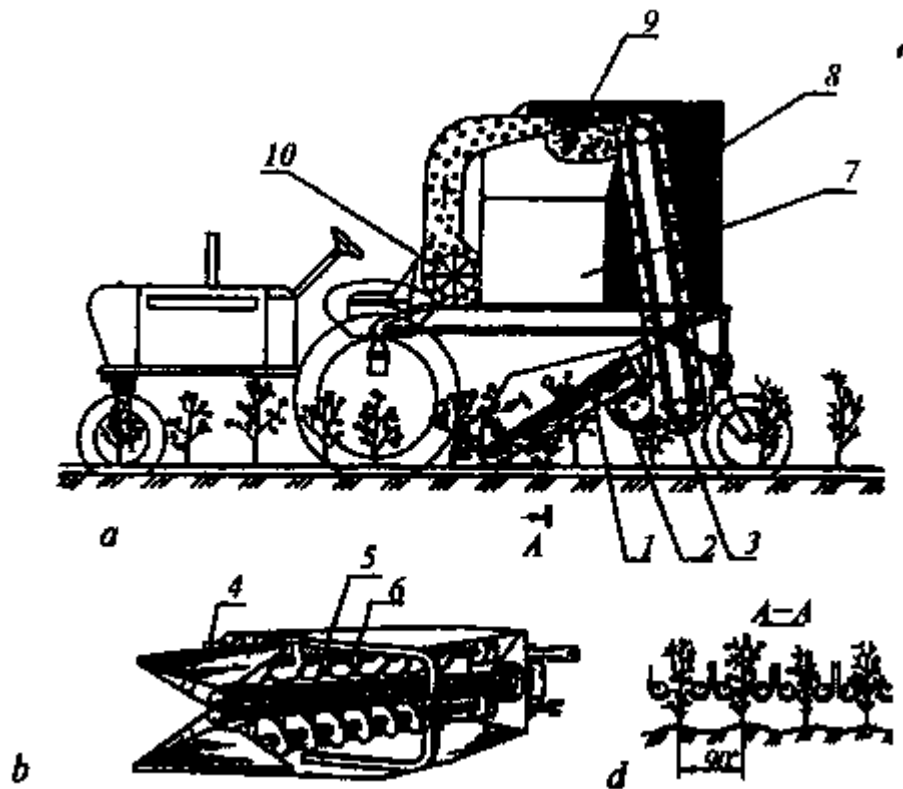
Agar terilgan mahsulotning 10% qismigina paxtadan iborat bo'lsa, terilgan aralashma o'ta iflos, 20% gacha bo'lsa, o'rta, agar paxta 30 – 40% gacha bo'lsa, aralashma „boy“ hisoblanadi. Ammo „boy“ aralashmani yanada „boyitib“, paxta miqdorini 60 –70% gacha yetkazilsa, maqsadga muvofiqroq bo'ladi. Shu sababli ko'sak terish mashinasiga „boyitish“ moslamasi o'rnatiladi.

22 – §. Ko'sak terish mashinasining tuzilishi, ish jarayoni va sozlanishi

Ko'sak terish mashinasining umumiy tuzilishi 294 - rasmda ko'rsatilgan. Uning asosiy qismlari terish apparati 7, ko'ndalang transportyor (shnek) 2, tik transportyor 3, boyitgich 7, bunker 8 dan iborat. Mashina dala bo'ylab harakatlansa,

shoxko'targich g'o'za tuplarini ikkita ishchi jo'valar orasidagi tirqishiga yo'naltiradi. U yerda aylanayotgan jo'valar qirradi ta'sirida ko'sak, chanoq va qisman shoxlarning bo'laklari uzib olinadi va apparat shneklariga tashlanadi. Ko'sak aralashmasini shnek g'alvirsimon qobiqlari bo'ylab orqadagi ko'ndalang shnek 2 ga surib beradi. Natijada aralashma mayda mineral va organik jismlardan tozalanadi. Ko'ndalang shnek 2 hamma apparatlardan keltirilgan aralashmani bir tomonga yetkazib, o'zining kurakchasi bilan uni tik transportyor 3 ga tashlaydi. Tik transportyor 3 esa aralashmani yo'naltirgich 9 yordamida boyitgich 7 ga tashlab beradi. Boyitgichda qisman tozalanib, ifloslanganlik darajasi 30 – 40% gacha kamayib „boyigan“ aralashma ventilyator 10 orqali bunker 8 ga tashlanadi.

Boyitgichning texnologik jarayoni quyidagicha bajariladi. Tik transportyor 3 ko'sakni yo'naltirgich 9 ning ustiga keltirib tashlaydi. Yo'naltirgich 9 (295 - rasmdagi 1) ning holati ko'sakni chaqish barabani 13 yoki yuqorigi cho'tkali baraban 2 ustiga yuborishi mumkin. Agar yo'naltirgich 1 o'zining C holatida o'rnatilsa, boyitgich „tozalash“ texnologik sxemasi bo'yicha ishlaydi. Bunday holatda ko'sak aralashmasi chaqish barabani 13 ustiga yo'naltiriladi. Bu baraban ko'saklarni katta tezlikda tishli deka 12 usti bo'ylab sidirib o'tayotganida ko'saklar maydalanadi, chaqiladi. Chaqilgan ko'sak to'r to'siq 11 ustidan olib o'tilayotganida, undan mayda aralashmalar elanib tashqariga chiqib ketadi.



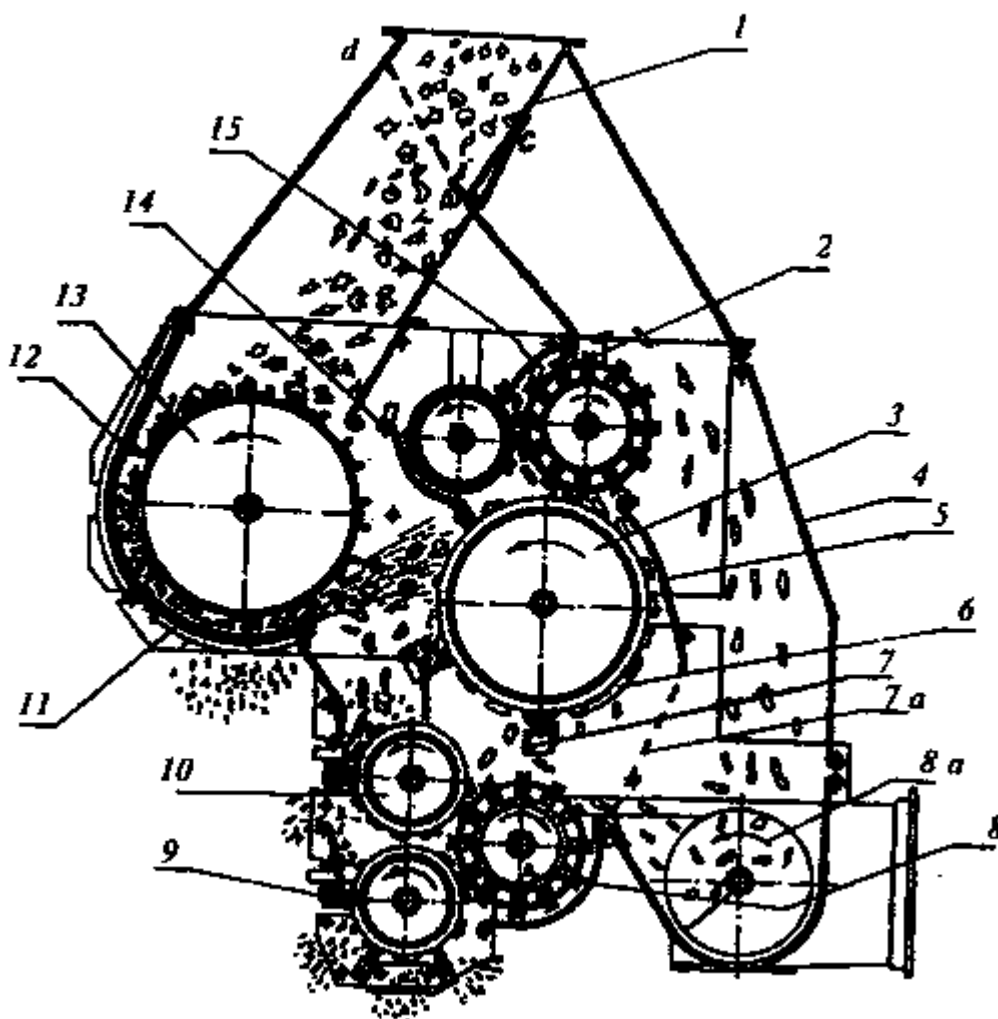
294- rasm. Ko'sak terish mashinasining sxemasi:

a – yon ko'rinishi; *b* – terish apparati; *d* – apparatning A – A tekisligidagi kesimi;
 1 – terish apparati; 2 – ko'ndalang shnek (transportyor); 3 – tik transportyor,
 4 – shoxko'targich; 5 – qovurg'ali jo'valar; 6 – apparat shnegi; 7 – boyitgich;
 8 – bunker; 9 – yo'naltirgich; 10 – ventilyator.

Chuvilayotgan ko'sakni chaqish barabani katta tezlikda katta arrali baraban ustiga tashlab beradi. Paxta tolasining ilinuvchanligi yuqori bo'lganligi sababli soat miliga qarshi aylanayotgan katta arrali barabanning mayda tishlariga ilinib qoladi. Boshqa narsalar (chanoq, barg, shox siniqlari ...) esa ilina olmasdan pastga, kichik arrali baraban 10 ustiga tushadi. Biroq baraban 10 ustiga paxtaning ham biroz qismi aralashib tushadi. Katta arrali barabanga ilashgan paxta qo'zg'almas ilintiruvchi cho'tka 7 ostidan o'tayotib, uning tishlarida yaxshiroq o'rnashib oladi.

Kichik arrali baraban 10 ham tolalarni o'z tishiga ilashtirib ketadi, iflosliklarni esa cho'tka qillari tashqariga irg'itib yuboradi, Baraban 10 tishiga ilina olmagan paxta pastki kichik arrali barabanga yetib boradi va u yerda ajratib olinadi.

Pastki choʻtkali baraban 8 choʻtkalari bir vaqtda kichik arrali barabanlarning ikkalasiga ham tegib turganligi va choʻtkalarining



295- rasm. **Boyitgich sxemasi (koʻsakni chaqib tozalashga sozlash holati):**

1– koʻsak yoʻnaltirgich; 2– choʻtkali yuqorigi baraban; 3– arrali katta baraban; 4– gʻilof; 5– toʻr toʻsiq; 6– panjarasimon toʻsiq; 7– ilintiruvchi choʻtka; 7a– toʻsiqcha; 8– choʻtkali pastki baraban; 8a– shnek; 9– ilintiruvchi choʻtka; 10– arrali kichik baraban; 11– xas-choʻp ajratuvchi toʻr toʻsiq; 12– deka; 13– chaqish barabani; 14– choʻtkali yoʻnaltirgich; 15– yoʻnaltirgich.

chiziqli tezliklari arra tishlarinikidan katta boʻlganligi sababli, paxtani ulardan sidirib olib, arrali baraban 3 ning ustiga irgʻitadi. Irgʻitilgan paxta barabanga ilgari ilinganlariga

qo‘shilib ilintiruvchi cho‘tka 7 ning ostidan o‘tayotib arra tishlariga yanada yaxshiroq ilinib oladi. 3 - baraban paxtani panjarasimon to‘siq ustidan olib o‘tayotganida mayda aralashmalar ajratiladi. Yuqorigi cho‘tkali baraban 2 cho‘tkalari katta arrali baraban 3 tishlarining orqasidan zarb berib, paxtani yuqorigi kichik arrali barabanga, keyin undan ham yechib olib, shnek 8a ustiga tashlaydi. Cho‘tkali baraban paxtani intensiv irg‘itishi hisobiga uning tolalariga ilashgan iflosliklar ajraladi.

Shnek 8a deyarli tozalangan, boyitilgan aralashmani bir chetga to‘plab ventilyatorga uzatadi, u esa bunkerga tashlab beradi.

Agar terim yog‘ingarchilik boshlangandan so‘ng bajarilsa, boyitgich qismlariga tola o‘ralib qolmasligi uchun u „nam ko‘sak tozalash“ sxemasiga sozlanadi: bunda to‘siqcha 7a, panjarasimon to‘siq 6, pastki cho‘tka 7 olib tashlanadi. Kichik arrali barabanlardan yechib olingan paxta birdaniga shnek 8a ustiga tashlanadi.

Ko‘sak kech kuzda, uzoq yog‘ingarchilikdan keyin terilsa, uni tozalashdan oldin xirmonda quritish lozim bo‘ladi, bunday paytda boyitgichni 3 - sxema – „ko‘sak“ terishga sozlanadi. Bu maqsadda yo‘naltirgich 1 ni a holatiga burib o‘rnatish kifoya.

Agar terim vaqtida xom ko‘saklar ko‘p bo‘lsa, boyitgich „ko‘saklarni chaqish“ sxemasiga sozlanadi, chaqilgan ko‘sakni keyinchalik xirmonda quritish yengillashadi. Bu sxemaga muvofiq boyitgichni sozlash uchun yuqorigi arrali hamda cho‘tkali barabanlar maksimal ko‘tarilib, katta arrali baraban ilgari giga nisbatan teskari tomonga aylanadigan qilib qo‘yiladi.

Sozlanishlari. Hamma cho‘tkali baraban cho‘tkalari, ilintiruvchi cho‘tkalar arrali baraban tishlariga 2 mm gacha botib turishi (kamida tegib turishi) lozim. Dekka bilan chaqish barabani orasidagi tirqish 8 – 10 mm, katta arrali baraban bilan panjarasimon to‘siq orasidagi tirqish esa 10 – 15 mm qilib o‘rnatiladi.

Qovurg‘ali jo‘valar orasidagi ishchi tirqishi sharoitga qarab 18 – 32 mm o‘rnatiladi. Agar ayrim ko‘saklar g‘o‘zapoyada qolib ketsa, ishchi tirqishni kichraytirish lozim. Ammo ishchi tirqish me‘yoridan kichik bo‘lsa, g‘o‘zapoya shoxlari ham sidirib olinadi, hatto g‘o‘zapoya yerdan sug‘urilib chiqishi ham mumkin.

23 – §. Ko‘sak chuvish va tozalash mashinasi

Respublikamiz paxtani ekib yetishtiradigan davlatlarning shimolida joylashganligi sababli, kuzda hosilning ayrim qismi (10 – 15%) to‘liq pishib ulgurmasdan, ko‘sak holida qoladi. Bundan tashqari, ochilgan paxtani mashinalar yordamida terish jarayonida hosilning bir qismi (5 – 8 %) yerga to‘kilib qoladi. Ko‘saklarni va yerga to‘kilgan paxtani terib olib tozalash talab qilinadi. Dala sharoitida ko‘sak hamda to‘kilgan paxtani tozalash uchun ko‘sak chuvish mashinalaridan foydalaniladi.

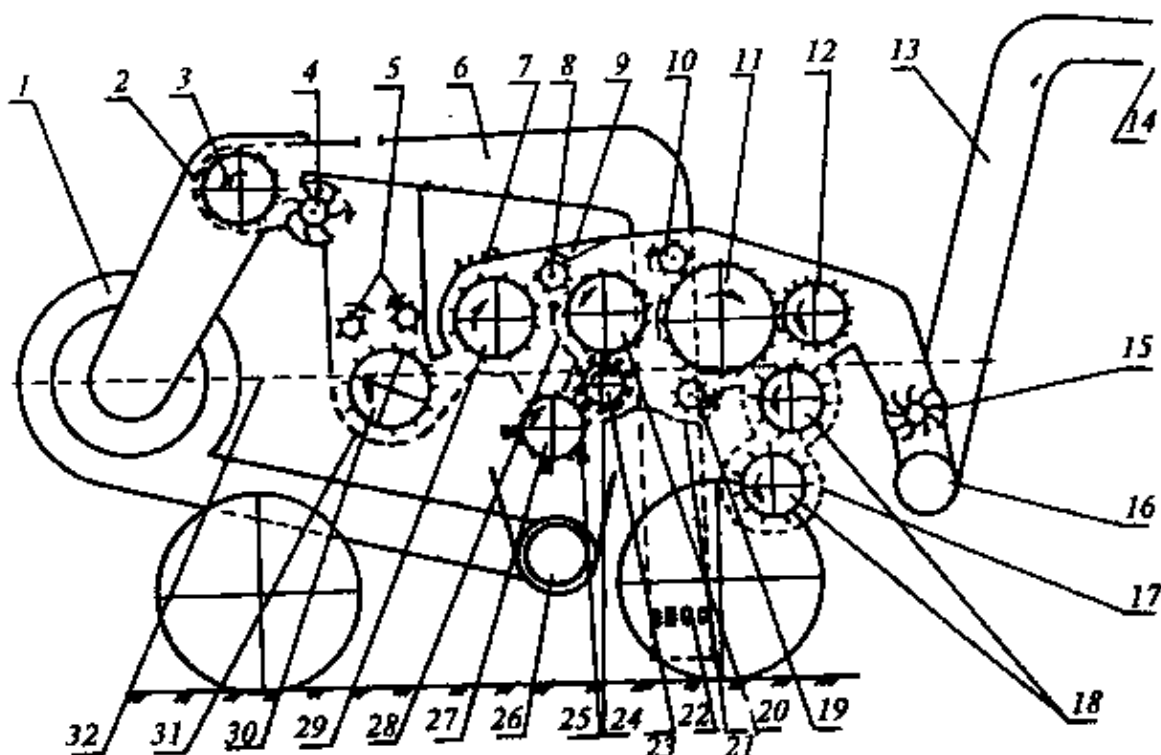
Ko‘sak chuvish mashinalari namligi 20% gacha bo‘lgan ko‘saklarga ishlov berib, xas-cho‘plarning 85% gacha qismini tozalash imkoniyatiga egadir. Bunday mashinalarning soatiga 700 – 900 kg gacha ko‘sakni, 500 kg gacha yerga to‘kilgan paxtani, 1500 kg gacha mashinada terilgan paxtani tozalaydigan turlari keng tarqalgan. Bu mashinalar xirmonda traktorning quvvat uzatish validan yoki maxsus elektr motorlardan harakatlantirilib, uzluksiz ishlatiladi.

Mashinaning tuzilishi va asosiy qismlari. Ko‘sak chuvish mashinasining tuzilish sxemasi 296 - rasmda keltirilgan: u rama 32, ko‘sak aralashmasini surgich 6, havo separatori 3, ta‘minlagich 5, xas– cho‘plarni ajratgich 30, chaqish barabani 29, asosiy separator 20, chiqindilar separatori 27, nazorat separatori 10, barg ajratgich 16 va yuklagich 13 dan iborat. Mashinaning hamma qismlari uchta g‘ildirakka tayangan yaxlit ramaga o‘rnatilgan. Surgich 6 o‘z navbatida karnay 22, ventilyator 1 va kengaytirgichlardan tashkil topgan. Havo separatoriga tituvchi tishli baraban 3, vakuum - to‘sqich 4, mayda ko‘zli to‘r 2 kiradi. Ta‘minlagich ikkita jo‘va 5 va variatordan iboratdir.

Xas-cho‘p ajratish barabani 30 ning yarim sirti maxsus to‘r 1 bilan qoplangan, chaqish barabani 29 esa to‘r bilan qisman o‘ralgan.

Asosiy separator arrali baraban 22 va to‘rsimon to‘siq 28 dan, chiqindilar separatori kichik arrali baraban 27 va sidirish cho‘tkalari 25 dan tashkil topgan. Nazorat separatori katta arrali baraban 11 va qaytarish barabani 10 dan, barg ajratgich esa ikkita qoziqchali barabanlar 18 va ularni deyarli to‘liq o‘rab turadigan to‘r 17 dan tuzilgan. Yuklagich ventilyator, vakuum - to‘sqich 16 va karnay 13

lardan iborat.



296-rasm. Ko'sak chuvish mashinasining tuzilish sxemasi:

1 – ventilator; 2, 17, 31 – to'rsimon to'siq; 3 – havo separatorining tishli barabani; 4 – vakuum-to'sqich; 5 – ta'minlagichlar; 6 – ko'sak so'rgich- taqsimlagich; 7 – deka; 8 – parrakli kichik baraban; 9 – to'siq; 10 – nazorat separatorining qaytargich barabani; 11 – arrali katta baraban; 12 – ajratgich baraban; 13 – yuklovchi karnay; 14 – panjara to'siq; 15 – vakuum-to'siq; 16 – shnek; 17 – to'rsimon g'ilof; 18 – barg ajratgichning qoziqchali barabanlari; 19 – tishli kichik baraban; 20 – asosiy separatorning arrali barabani; 21 – to'rsimon taglik; 22 – karnaydagi kompensator teshiklari; 23 – cho'tkali ajratgich barabani; 24 – to'siq; 25 – sidiruvchi cho'tkalar; 26 – chiqindi uchun quvur; 27 – arrali kichik baraban; 28 – asosiy separatorning ajratish to'ri; 29 – chaqish barabani; 30 – xas-cho'p ajratish barabani; 31 – xas-cho'p ajratish to'ri; 32 – rama.

Ko'sak chuvish mashinasining texnologik jarayoni quyidagicha bajariladi: surgich 6 ning karnayi ko'sak aralashmasi yoki paxta uyumi ustiga keltiriladi va ventilyator 1

yordamida uni surib, yuqoriga yetkazib beradi. Karnayning yuqorigi qismini ko'ndalang kesimi to'rtburchak shaklidagi kengaytirgich 6 ga aylantirilgan. Kengaytirgichning ustidagi sozlovchi teshik orqali qo'shimcha havo so'rib olinadi va ventilyator 1 tomoniga yo'nalayotgan aralashmaning ensiz oqimi ustidan urib, ularni mashina kengliga teng qilib bir tekis sochib beradi. Tozalanayotgan ko'sak paxta aralashmasining tarkibiga qarab, teshik ko'zining kattaligi tajriba asosida o'rnatiladi. Teshik me'yoridan katta ochilsa, ko'saklar o'rtadan ikki chetga ko'proq surilib tushadi, ya'ni keyinchalik tozalovchi barabanlarning ikki chetiga qalinroq ko'sak oqimi boradi. Natijada uzunligi bo'yicha bir tekis yuklanmagan barabanlarning tozalash sifati pasayib ketadi. Ko'saklarning kengaygan oqimi havo separatorining tituvchi barabani tishlari ta'sirida titiladi va to'r 2 ustidan sudrab o'tkaziladi. Tituvchi baraban joylashgan tomondan ventilyator 1 to'r ko'zlari orqali so'rib olinayotgan havo oqimi chang - to'zonni va boshqa mayda arashmalarni ajratib oladi. Tituvchi baraban ko'sakni katta tezlikda vakuum - to'sqich 4 ga irg'itib yuboradi. Vakuum - to'sqich parraklari elastik materialdan yasalgan bo'lib, ularning kamida ikkitasi bir vaqtning o'zida silindrsimon uya devorlariga tegib turadi. Ventilyator vakuum-to'sqich orqasidan havo so'rib ololmaydi. Natijada parraklar ko'saklarni ta'minlash bunkeriga tashlab bera oladi.

So'rgich karnayiga berilayotgan ko'sak aralashmasining miqdori shunday bo'lishi kerakki, bunkerdagi mahsulot sathi vakuum- to'sqichning pastki parragigacha ko'tarilmasin. Bunkerdagi mahsulot aralashmasi bir-biriga teskari aylanadigan ta'minlovchi jo'valar ustiga kelib tushadi. Zarur bo'lganda bu jo'valarning aylanish tezligini o'zgartirib, tozalanib berilayotgan mahsulotning miqdorini oshirib yoki kamaytirib uzatish mumkin. Demak, chuvigichning ish unumi jo'valarning tezligiga bog'liq bo'lib, uni tayinlashda tozalanayotgan mahsulotning turi, namligi, begona aralashmalarning miqdori e'tiborga olinadi. Ta'minlovchi jo'valar me'yoridan ko'proq mahsulotni keyingi barabanlarga uzatib bersa, tozalash sifati pasayadi. Ta'minlovchi jo'valar uzatayotgan mahsulot xas-cho'p ajratuvchi barabanga tushib, uning parraklari ta'sirida titiladi va to'r to'siq 31 ning sirti bo'ylab sudrab o'tkaziladi. Natijada to'rning ko'zlari orqali xas-cho'plar

tashqariga ajralib chiqadi. Mahsulot oqimi o'z harakatini davom ettirib, chaqish barabaniga o'tadi. Chaqish barabani parraklari katta tezlikda ko'saklarga zarb berib, ularni yoradi, chaqadi yoki maydalaydi. Ko'saklarni ko'proq maydalash kerak bo'lsa, chaqish barabanining ustiga tishli deka o'rnatish ham mumkin. Qovurg'ali kichik baraban 8 ga chaqilgan ko'saklar urilishi natijasida ularning tezligi birmuncha kamayadi. Shu sababli qovurg'alarga ilinishi qiyinroq bo'lgan xas-cho'plar ajralib pastga tushadi. Qisman tozalangan paxta asosiy separatorining arrali barabani 20 ustiga tashlanadi. Tolalar baraban sirtidagi old tomonga engashgan arrasimon tishlarga ilinib, to'rsimon to'siq 28 ning tagiga kiradi. Paxta tolasiga ilashgan chanoq va boshqa og'ir aralashmalar to'rsimon to'siqning qirrasiga zarb bilan uriladi va ayrim tolalar bilan birga pastga tushadi. Arrali baraban tishlari tolalarni to'rsimon to'siq ustidan sudrab o'tishi hisobiga ularni mayda aralashmalardan tozalaydi. Shunday qilib, xas-cho'p kabi aralashmalarning deyarli hammasi asosiy separator ta'sirida paxtadan ajratiladi.

Ajratish barabani 23 cho'tkalarining tezligi paxtani ilintirib ketayotgan arracha tishlari tezligidan birmuncha katta bo'lishi sababli, cho'tkalar tishlarga qaraganda ilgarilab, sidirib tushiradi. Mahsulotning asosiy separatoridan pastga tushayotgan qismining tozalanishi, chiqindilar separatorining kichik arrali barabani 27 da ham davom etadi. Bu barabanga tegib turadigan cho'tkalar 25 tozalanayotgan mahsulotni baraban sirtiga siqib, tolalarni tishlarga ilintiradi. Xas - cho'plar esa tishga ilina olmasdan (barabanga ilashmasdan) pastga, chiqindilar to'plamiga tushadi.

Ajratish barabani 23 bir vaqtning o'zida asosiy va chiqindi separatorlarining arrali barabanlariga tegib turadi. Shu sababli ikkala arrali barabandagi tolalarni uning cho'tkalaridan ajratib oladi va katta tezlikda ularni nazorat separatorining katta arrali barabaniga tashlab beradi. Bu yerda ham tolalar tishlarga ilinib yuqoriga, navbatdagi to'rsimon to'siq ostiga o'tib ketadi. Xas - cho'plar baraban tishlariga ilina olmasdan pastga, ayrim tolalar bilan birgalikda tishli kichik baraban 19 ning ustiga tushadi. Baraban ularni to'r ustidan sudrab o'tishi hisobiga tozalaydi, tolalarni cho'tkali ajratish barabaniga uzatadi, shundan so'ng tolalar

tozalanayotgan mahsulotning asosiy oqimiga qo‘shilib ketadi.

Katta arrali baraban tishlariga ilingan tolalarga ilashgan xas- cho‘plar markazdan qochirma kuch ta’sirida ustki qatlamga joylashadi. Shu sababli ular qaytargich baraban 10 ning tagidagi ensiz tirqishdan o‘tayotib, teskari harakatlanayotgan plankalar (parraklar) ta’sirida orqaga, asosiy separatorga takroran tozalanishga tushiriladi. Arrali katta barabanga ilashib ketayotgan tolalar ajratish barabani 12 ta’sirida tishlardan ajratib olinadi va barg tozalagichning qoziqchali barabanlariga o‘tkaziladi. Bu baraban qoziqchalari paxtani titkilab, mayda aralashmalarni to‘rsimon g‘iloflaridagi teshiklardan chiqib ketishiga yordam beradi. Ikkala qoziqchali barabanlarda so‘nggi marta tozalangan paxtani ajratish barabani 12 yuklash moslamasiga uzatadi.

Shunday qilib, ko‘sakdan tolani ajratib olish uchun chuvish mashinasining ishchi qismlari avvaliga ko‘saklarni ezib chiqadi. Keyin bu aralashmani bir necha marta arrali barabanlar ustiga tashlab beradi. Bu jarayonda tola arracha tishlariga ilinib qolishi hisobiga xas-cho‘pdan ajratiladi. Demak, arracha tishlari chirk bosib yoki o‘tmas bo‘lib qolsa, ularning ilintirish yoki tozalash imkoniyati pasayib ketadi.

Ajratish barabanlarining cho‘tkalari yoki tasmasimon parraklari arracha tishlariga tegmay qolsa, tishlarga ilingan tolalarni to‘liq ajratib ololmaydi. Natijada tolalardan to‘liq tozalanmagan tishlar navbatdagi tolalarni ilintirib olishi qiyinlashadi.

Chuvish mashinasining barabanlari tozalanayotgan mahsulotga ma’lum kuch bilan zarb berishi, muayyan masofaga irg‘itib yuborishi, titishi, to‘rsimon sirt bo‘ylab sudrab o‘tishi hisobiga tolani xas-cho‘plardan ajratib beradi. Demak, konstruktor mo‘ljallagan ta’sir kuchini pasaytirmaslik uchun barabanlarni nominal tezlikda aylantirib ishlatish kerak. Tozalanayotgan mahsulot namligi me’yoridan ortiq bo‘lsa, barabanlar tez chirkalanib, tola bilan o‘ralib qolishini doimo esda tutish kerak.

G'ozapoyani quyidagi maqsadda va tartibda yig'ishtirib olinadi:

1. Yuqumli kasalliklarga chalingan g'ozapoya po'stlog'ining tagida joylashgan zamburug' va mikroorganizmlar qishlab qolishining oldini olish maqsadida uni ildizi bilan yerdan sug'urib olib, to'plab, transport vositasiga yuklab, daladan chetga olib ketiladi.

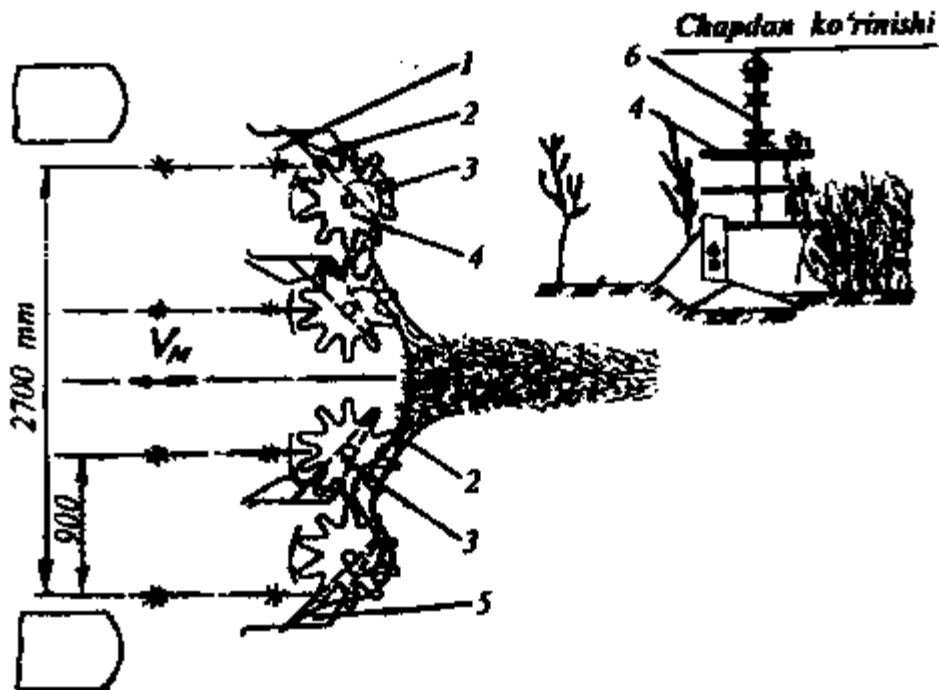
2. G'ozapoyadan qimmatbaho qurilish materiallarini tayyorlash yoki kimyoviy moddalar olish maqsadida uni ildizi bilan sug'urib yoki o'rgichlar yordamida ustki qismi o'rib olinadi, transport vositasiga yuklanib, uni qayta ishlaydigan korxonaga yuboriladi.

3. Dalani shudgorlashda hamda ekin ekishga xalaqit bermasligi uchun g'ozapoya sug'urilib yoki o'rilib, maydalab dalaga sochiladi, yer shudgorlangandan so'ng esa ular chirindiga aylanadi.

G'ozapoyani sug'urib, qatorga uyumlab ketadigan mashinaning texnologik sxemasi 297 - rasmda ko'rsatilgan. Mashina chopiq traktoriga osilgan bo'ladi va g'ozapoyani sug'urib, qatorga uyumlaydi. Uning asosiy qismlari: g'ozapoya ildizini kesuvchi tish 5, barmoqli disksimon uzatgich 3 va tilingan panjalar 2 va 3 lardir.

Mashinaning texnologik ish jarayoni quyidagicha bajariladi:

Mashina dalada harakatlanganida ishchi tirqish 1 ga kirgan g'ozapoyani aylanayotgan barmoqli disksimon uzatgich 4 va 6 lar qamrab oladi va ularni yo'naltiruvchi panjara 2 va 3 lar orasiga surib kiritadi. Ayni vaqtda tish 5 lar ildizni tagidan kesib,



297 - rasm. G'ozapoya yig'ishtirgichning texnologik jarayoni.

atrofidagi tuproqni yumshatadi. Kesuvchi tishlarning o'rnatilish burchagi, yerning holatiga qarab o'zgartiriladi. Disksimon uzatgich aylanganida g'ozapoyalar tuproqdan va qatorlardan sug'urib olinadi va g'ozapoya markaziy panjara 3 va uyumlagich 2 hosil qilgan uyumlash zonasiga uzatiladi. Uyumlagichning sozlanishiga qarab, g'ozapoyalar bir qator qilib uyumlanadi yoki bog' - bog' qilib ketiladi.

Yumshoq tuproqda kesuvchi tishning jo'yak pushtasidan boshlab botish chuqurligi 50 – 100 mm, zich va quruq tuproqda 100 –150 mm qilib o'rnatiladi. Tishning yerga botish chuqurligi traktorning osish moslamasidagi kashaklar va markaziy tortqi yordamida sozlanadi.

Bo'yi 60 – 80 sm li g'ozapoyalarni yig'ishda disksimon uzatgich bilan yumshatish tishi orasidagi masofa minimal bo'lishi, 80 – 100 sm bo'yli g'ozapoyalarni yig'ishtirishda bu masofa ko'proq qo'yiladi.

Poyalarni uyumlashda uyumlagich prujinasi juda bo'sh qilib o'rnatiladi.

Namunaviy test savollari

1. Vertikal va gorizontal shpindelli paxta terish apparatlarining tuzilishi va texnologik jarayonini taqqoslang.
2. Vertikal va gorizontal shpindelli paxta terish apparatlarining ishlash tartibini tushuntiring.
3. Qanday maqsadda vertikal shpindelning aylanish yoʻnalishi oʻzgartirilishi talab qilinadi?
4. Nima uchun gorizontal shpindel aylanish yoʻnalishini oʻzgartirish talab qilinmaydi?
5. Paxta terish apparatlarining ish tirqishi qanday sozlanishi kerak?
6. Qanday maqsadda vertikal shpindellarni ish tirqishida „shaxmat“ usulida joylashtirish kerak?
7. Vertikal shpindelli barabanning aylanish tezligi qanday mezon asosida belgilanadi?
8. Gorizontal shpindelli barabanning aylanish tezligi qanday mezon asosida belgilanadi?
9. Ochilgan chanoq oʻlchamlari qayerda eʼtiborga olinadi?
10. Nega vertikal shpindel uzaytirilgan sikloida boʻylab harakatlanishi kerak?
11. Shpindel tishi absolyut tezligining miqdori va yoʻnalishi qanday ahamiyatga ega?
12. Shpindel tezlanishlari qanday ahamiyatga ega?
13. Shpindel sirtining faol qismi deganda nimani tushunasiz?
14. Shpindel tishi paxtani ilintirib olishi uchun qanday shartlar bajarilishi kerak?
15. Vertikal shpindelli paxta terish apparati ajratgichining ishi qanday baholanadi?
16. Gorizontal shpindelli apparatdagi namlagich qanday ishlaydi?
17. Gorizontal shpindelli apparatning ajratgichi qanday tartibda sozlanadi?

18. Qanday sababga ko‘ra gorizental shpindelning aylanish tezligi deyarli uzluksiz o‘zgaradigan qilingan?

19. Gorizental shpindelning o‘rtacha aylanish tezligi qanday aniqlanadi?

20. Gorizental shpindelli barabandagi yo‘naltiruvchi yo‘lakcha qanday ishni bajaradi?

21. Qanday sababga ko‘ra gorizental shpindelli mashina bilan terimni hosilning kamida 90% ochilganidan so‘ng boshlash joiz bo‘ladi?

22. Qanday sababga ko‘ra gorizental shpindelli apparat o‘ta yuqori hosilli paxtazorda ham samarali ishlay oladi?

23. Vertikal shpindelli apparatning afzallik va kamchiliklarini izohlang.

24. Gorizental shpindelli apparatning afzallik va kamchiliklarini izohlang.

25. Mashina terimiga paxtazor qanday tayyorlanishi kerak?

26. Qanday sababga ko‘ra g‘o‘zapoya yig‘ishtirib olish talab qilinadi?

27. Qanday maqsadda paxta terish apparatiga gidrokopir o‘rnatiladi?

28. Ish tirqishidan paxtani o‘ziga o‘rab chiqqan gorizental shpindel tezligini oshirish zonasidagi darcha nima maqsadda qo‘yilgan?

XI BOB. KARTOSHKKA YIG'ISHTIRISH MASHINALARI

Kartoshka hosilini yig'ishtirib olish mashaqqatli ish bo'lib, u kartoshka yetishtirish uchun sarflanadigan xarajatlarning 45 – 60% ni tashkil etadi.

Kartoshka qator oralig'i 70 sm, uyalar orasi 30 sm qilib ekiladi. Kartoshka hosili har xil chuqurlikda joylashadi. Pastki va ustki tugunaklarning chuqurligi h_1 , h_2 va kartoshkalar joylashgan uyalarning kengligi b_1 larga asoslanib, kovlagich qismlarining o'lchamlari aniqlanadi. Ko'pincha $h_1 = 14 - 24$ sm, h_2 h_1 ga nisbatan farqlanishi ma'lum. Bu tugunak uzunligi kengligi b_1 va qalinligi C_1 bo'lgan uchta o'lcham bilan tavsiflanadi. Tugunak massasi m_t yuqoridagi o'lchamlarga quyidagicha bog'langan:

$$m_t = \varepsilon l_t b_1 C_1, \quad (212)$$

bu yerda, $\varepsilon - 0,56-0,65$ ga teng bo'lgan proporsionallik koeffitsiyenti.

Bir tup kartoshkada 20 donagacha tugunak bo'lib, massasi 1000 grammgacha yetadi. Tugunaklarning o'zaro ishqalanish koeffitsiyenti $f = 0,5-0,6$; rezina bilan $f = 0,70-0,75$; po'lat tunuka bilan $f = 0,50-0,59$; polietilen bilan $f = 0,40-0,42$ va tuproq bilan $f = 0,98-1,03$ ga teng.

1 – §. Kartoshkani yig'ishtirish texnologiyasi

Mashinada kartoshka hosilini yig'ishtirishda ketma-ket quyidagi ishlar bajariladi: tugunaklarni kovlash, tugunaklarni tuproqdan tozalash (separatsiyalash), tugunaklarni kartoshka palagidan ajratish, ajratilgan palakni chiqarib tashlash, tugunaklarni toshlardan ajratish, tozalangan tugunaklarni to'plab yuklash.

Ba'zida hosilni yig'ishtirib olishdan ilgari palaklar o'rib olinadi va chetga chiqarib tashlanadi.

Kartoshkani mashina bilan yig'ishtirishning, asosan, uch usuli mavjud:

1. Kartoshka kovlagichlar bilan kovlab olinib, dala yuzasiga tashlanadi,

keyin esa qo'lda terib olinadi.

2. Kartoshka kovlagichlarga tozalash stollari jihozlangan tirkamalar tirkalib, kovlab olingan kartoshka qo'lda tozalanib, qoplanadi.

3. Kartoshka kombayn yordamida qo'l mehnatisiz yig'ishtiriladi. Kombayn bilan yig'ishtirish usuli uch bosqichdan iborat:

1. Kombayn yordamida bir yo'la yig'ishtirish.

2. Kombayn yordamida bo'laklab (ko'p fazali) yig'ishtirish.

3. Qurama (kombinatsiyalashgan) usulda kombaynlash.

Kartoshkani bevosita kombayn yordamida yig'ishtirganda kombayn bir yo'la kartoshkani kovlab, terib va tozalab to'playdi.

Kombayn bilan bo'laklab yig'ishtirganda esa avvaliga tugunaklar kartoshka kovlagich yordamida yer yuzasiga uyumlanadi, so'ngra tuprog'i qisman qurigach, ularni kombayn bilan terib olinadi. Bu usul tuproq namligi me'yoridan ortiq bo'lgan joylarda qo'llaniladi. Ushbu ishlarni bajarish uchun oddiy kovlagichlar, kovlab-elagichlar, ishchilar uchun tozalash stollari jihozlangan tirkama ulangan kovlagichlar, kartoshkani kovlab uyumlagich va nihoyat kombaynlardan foydalaniladi.

Yig'ishtirish usuli va ishlatiladigan mashina mahalliy tuproq turi, uning namligi, paykal o'lchamlari va notekisligi, tishlar miqdori, hosildorlik va boshqalarni e'tiborga olgan holda tanlab olinadi. Masalan, qumloq yerlardagi kartoshkani kombayn yordamida yig'ishtirilsa, samaraliroq bo'ladi.

Oddiy kovlagichlar qo'sh qanotli ariqolgichlarga o'xshagan bo'lib, tugunaklarni yerning ustiga chiqarib ketadi. Keyin esa ishchilar ko'ringan kartoshkani qo'lda terib olishadi. Bu usulni qo'llaganda hosilning qariyb 30% gacha bo'lgan qismi tuproq ostida qolib ketishi mumkin.

Agrotexnik talablar. Kovlagichlar kartoshka qatoriga 22 sm chuqurlikda va 40 sm kenglikda ishlov berishi lozim. Odatda, ular hosilning kamida 95% ini yer betiga chiqarib ketishi kerak, og'irligi 20 grammdan kamroq bo'lgan tugunaklarni nobudgarchilik ko'rsatkichlariga kiritilmaydi.

Shikastlangan tugunaklar hosilning 3% idan oshmasligi, jamlangan

kartoshkaga aralashgan begona jismlar massasi esa 20% dan oshmasligi shart.

Kovlagich lemexlari paykal relyefiga moslanib, tayinlangan kovlash chuqurligidan ± 2 sm dan ortiq farq qilmasdan yurishi kerak.

2 – §. Kartoshkani yig'ishtirish mashinasining turlari va umumiy tuzilishi

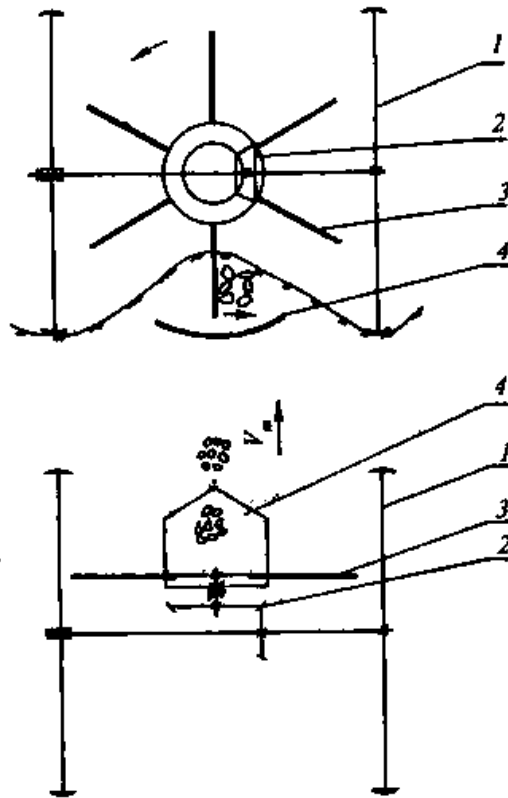
Respublikamizda kartoshka hosilini yig'ishtirishda mahalliy sharoitga moslangan texnologiyadan foydalaniladi, asosan oddiy kovlagich ishlatiladi.

Ulardan keng tarqalganlari – *kovlab - irg'itgich va kovlab- elagichdir.*

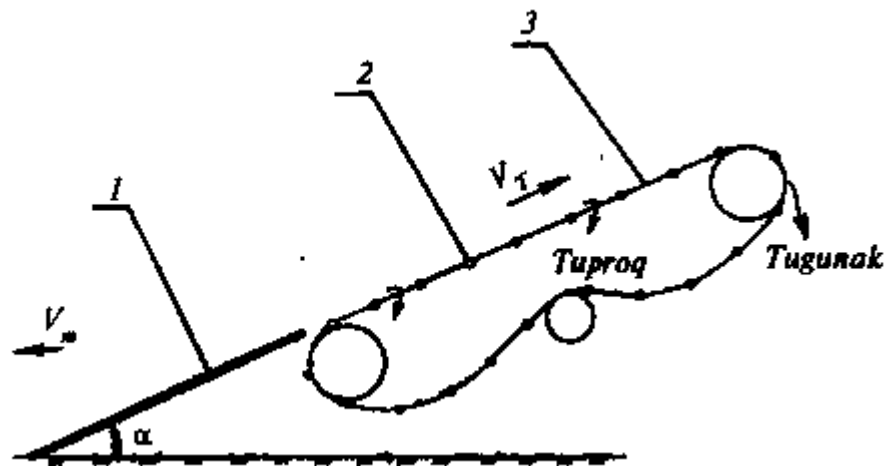
Kovlab - irg'itgich (298- rasm) ning tishi 1 kartoshka tupini tagidan qirqib, tugunaklarni qisman yuqoriga ko'taradi. Aylanayotgan rotor 2 ning barmoqlari tuproqqa botib harakatlanadi. Tish tuproqni yumshatib ko'tarayotganda uning orasidan o'tayotgan barmoqlar tugunaklarni chetga, ya'ni yon tomonga irg'itib yuboradi va kartoshkalar yer yuzasiga yoyiladi, ishchilar ularni qo'lda terib olishadi. Bu usulda yig'ishtirilgan hosilning qariyb 20% gacha bo'lgan qismi tuproq orasida qolib ketishi mumkin.

Kovlab - irg'itgich namligi yuqori va mayda toshlari ko'proq bo'lgan tuproq sharoitida ishlatiladi.

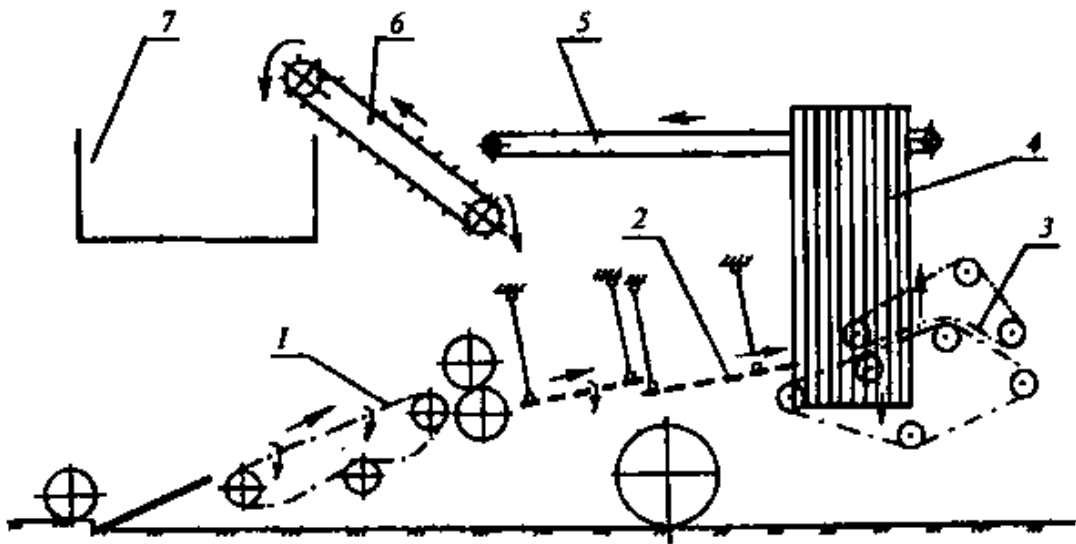
Kovlab - elagichlar (299- rasm) kartoshkaning tupini tagidan kovlab, tugunaklarni tuproq bilan birgalikda ajratuvchi (separatsiyalovchi) qismlarga uzatadi. U yerda tuproq maydalanib, kartoshkadan ajratiladi. Zamonaviy mashinalarda ajratuvchi qismlarining ikki turi mavjud. Biri chiviqli elevatorlar, ikkinchisi tebranuvchi kepchigichlardir.



298-rasm. Irg'itgich turidagi kartoshka kovlagich sxemasi:
 1 – g'ildirak; 2 – reduktor; 3 – barmoqlar; 4 – kovlagich lemexi.



299-rasm. Kovlab –elagich sxemasi: 1-kovlagich lemexi; 2- chiviqlar; 3-
 elevator;



300- rasm. Kombayn sxemasi:

1 – chiviqli elevator; 2 – kepchigich g'alvir; 3 – palak ajratgich;
4 – tozalovchi baraban; 5 – tozalash stoli; 6 – transportyor; 7 – bunker.

Kovlab-elagich elevatorining chiviqdari 2 orasidan yoki g'alvir- simon kepchigich teshiklaridan tuproq yerga to'kilsa, yirik tosh- kesaklar aralash tugunaklar va kartoshka palagi mashina orqasidan yerga sochilib tushadi. Keyinchalik, kartoshka qo'lda terib olinadi.

Og'ir tuproq sharoitida kartoshkani yetarli darajada tozalash maqsadida kovlab-elagichlarga ikkita yoki uchta kepchigich o'rnatiladi.

Kovlagich elevatorining tezligi mashina tezligidan ortiq bo'lmasa, lemex ustida tugunak aralashgan tuproq uyumlanib qoladi.

Kombayn hosilni kovlab oladi, tuproq va toshlardan tozalaydi, palagini ajratadi va tugunaklarni bunkerga to'playdi. Kombayn ustida 4–6 ishchi uchun o'rindiqlar o'rnatilgan bo'lib, u yerda o'tirgan kishilar tozalash stolidan o'tayotgan tugunaklarni saralab, tosh qoldiqlarini ajratadi. Oddiy kovlagichga nisbatan mehnat sarfi 3–4 marta kam.

3 – §. Kartoshka kovlagichning ishchi qismlari

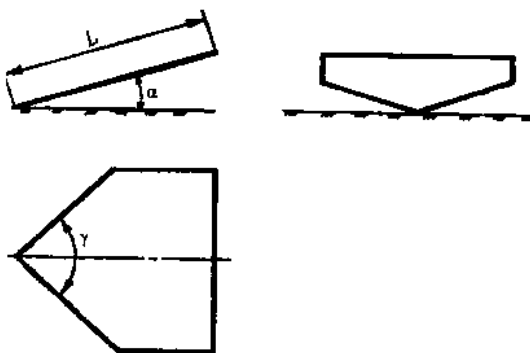
Lemexlar. Lemex tugunaklar joylashgan tuproq qatlamini tagidan qirqib uni yerdan ajratadi va bir oz ko‘tarib ajratgichga uzatadi.

Ish jarayoniga qarab lemexlar passiv, aktiv va kombi- natsiyalangan (qurama) shakliga ko‘ra – yassi uchburchaksimon, bo‘laklangan va novsimon turlarga bo‘linadi.

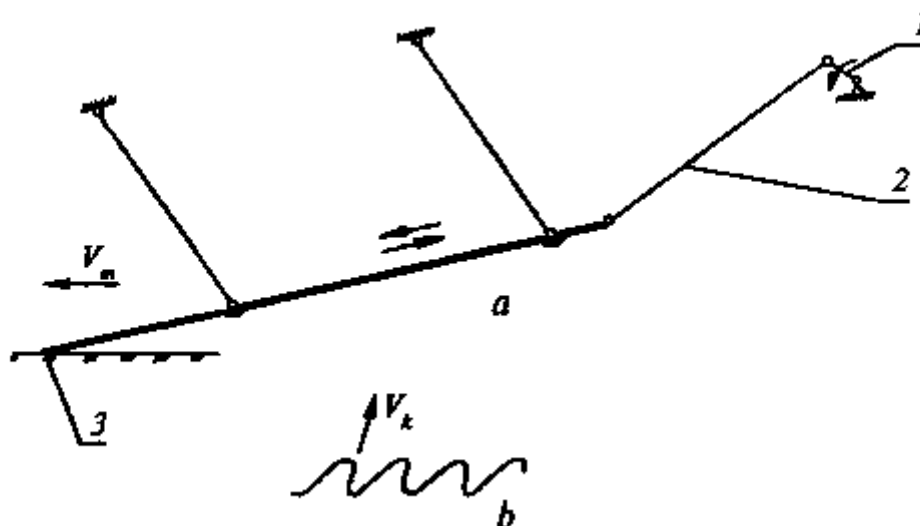
Uchburchak shaklidagi yassi lemex (301 - rasm) tig‘lari γ burchagi ostida joylashtirilgan bo‘lib, ildiz va poyalarni sirpanib kesadi. Lemex ildiz ostidagi tuproqni 22 sm chuqurlikkacha, 40– 41 sm kenglikda tugunaklari bilan birga ko‘chirib ajratib oladi.

Oddiy lemex krivoship-shatunli yuritma yordamida tuproq ichida harakatlantirilsa, u aktiv lemexga aylanadi (302 - rasm). Mashina bilan birgalikda V_m yo‘nalishida ko‘chirma harakat qilayotgan lemexni tig‘i titrab harakatlanadi, uning trayektoriyasi 302 - b rasmdagiga o‘xshash bo‘ladi.

Titrash natijasida lemexning tuproqqa botishi yengillashib, tuproqni ko‘chirishga sarflanadigan kuch miqdori kamayadi.



301 – rasm. Yassi uchburchak lemex.



302-rasm Titraydigan lemex sxemasi:

a – harakat yuritmasi; *b* – lemex tig'ining tuproq qatlamidagi trayektoriyasi; 1 – krivoship; 2 – shatun; 3 – lemex uchi.

Krivoshipning aylanma va mashinaning ilgariylanma tezliklari nisbatini to'g'ri tanlab, lemex tig'ining o'zgaruvchan absolyut tezligi oniy yo'nalishlaridan biri V_k (285 - b rasm) lemex ustidagi tuproqni ko'tarib tashlashga olib keladi. Natijada tuproq qatlami parchalanib, kartoshkani tuproqdan ajralishi yengillashadi. Amalda lemexning tebranish amplitudasi 25 mm, tebranish soni minutiga 500 – 700 martaga yetadi. Lemexning sudrashga qarshiligi 20 - 30% ga kamayadi.

Lemexning ayrim o'lchamlari. Passiv lemex (301 - rasm) engashish burchagi α , uzunligi L va suyrilanish burchagi γ bilan ifodalanadi. Tuproq lemex bo'ylab yuqoriga siljishi uchun α burchagi po'lat bilan tuproq orasidagi ishqalanish burchagi φ dan bir oz kam bo'lishi lozim, ammo α o'ta kichik bo'lsa, lemexning uzunligi L katta bo'lib ketadi. Amalda, $\alpha \leq 24^\circ$; $L \leq 475$ mm.

Kartoshka palagi lemex tig'lari bo'ylab uzluksiz siljishi natijasida kesilib ketishi lozim, aks holda u lemexga o'ralib qoladi. Ishqalanish burchagi φ ma'lum bo'lsa, palak o'ralmasligi uchun $\gamma/2 \leq 90^\circ - \varphi$ qabul qilinadi (amalda $\gamma/2 = 40^\circ - 50^\circ$). Poyalarning kesib ulgurmagan qismi lemexdan tushib ketishi uchun tig'ning oxiri bilan boshqa qismlar orasida kamida 40 mm tirqish qoldiriladi.

Kesak ezuvchi qismlar. Tugunaklardan tuproq elash hisobiga ajratilishidan oldin, yirik kesaklarni ezib, maydalash talab qilinadi. Kesaklarni ezib maydalaydigan moslama, albatta, tugunaklarga zarar yetkazmasligi kerak. Bu talabga javob beradigan moslamalarning eng arzoni rezinadan yasalgan hisoblanadi. Ballon ichidagi havo bosimi 10–20 kPa bo‘lganligi sababli, ular jufti orasidan o‘tayotgan yumshoq va yirik kesaklar ezilib maydalanadi. Ballonlar orasidan o‘tkazilgan tuproq elanganda uning ajraladigan qismi 1,5–2,5 baravar ortadi.

Kesaklarni ezib maydalash uchun rotor, biter kabi moslamalardan ham foydalanish mumkin.

4 – § . Tugunaklarni tuproqdan ajratish usullari

Kartoshkani yig‘ishtiradigan kombaynlar ishini qiyinlash- tiradigan omillardan biri kovlab olinayotgan kartoshka bilan ko‘p miqdorda (98%) tuproqning birga qo‘shilib chiqishidir.

Kartoshka tugunaklari bilan tuproqning ayrim fizik-mexanik xossalari bilan ko‘rsatkichlari orasida katta farq bor. Bu ko‘rsatkichlarga ularning o‘lchamlari, sirtining shakli, ishqalanish koeffitsiyenti, hajmiy massasi (zichligi) va boshqalarni kiritish mumkin. Kartoshkani tuproqdan tozalashda yuqoridagi xossalari farqiga asoslanib, mashina ish jarayonining ketma-ketligi aniqlanadi. Tugunaklarni tuproqdan ajratish mashinalarini ikki guruhga bo‘lish mumkin:

1. G‘alvirsimon tuzilmalarda elash hisobiga kartoshkani to‘kiluvchan bo‘lgan mayda tuproqdan ajratuvchi moslamacha, ya‘ni elagichlar.

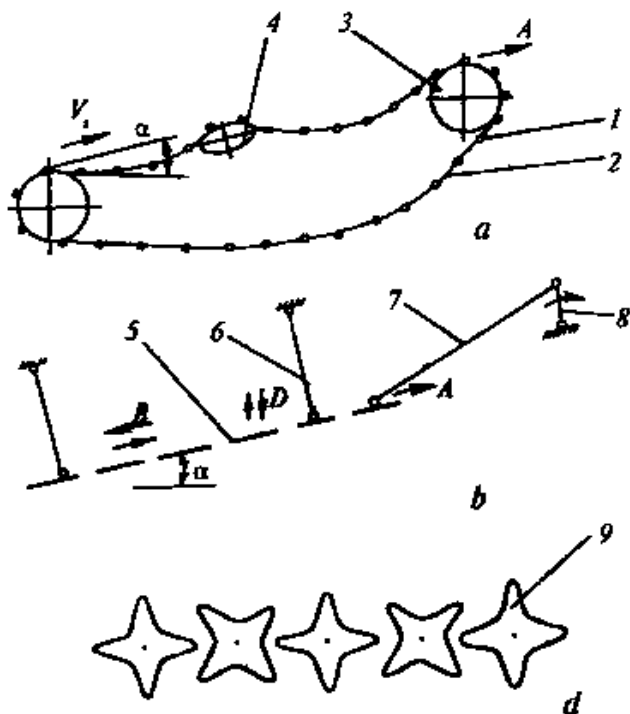
2. Kartoshka tugunaklari katta-kichikligiga o‘xshash bo‘lgan kesak, tosh kabi qattiq jismlardan ajratadigan moslamalar.

Elagichlar har qanday kartoshka yig‘ishtiruvchi mashinaning eng muhim qismi hisoblanadi, chunki ular tugunaklarni to‘kiluvchan mayda tuproqdan ajratib, kartoshkani tozalash texnologik jarayonning keyingi bosqichlarida ishlaydigan murakkab moslamalarning samarali ishlashiga zamin tayyorlaydi.

Elagichlardan keng tarqalgani *chiviqli elevator* va *g‘alvirsimon*

kepchigichlardir (303-rasm).

Chiviqli elevator (303 - a rasm) chivqlari 1 ning uchlari uzluksiz zanjirga mahkamlangan bo'lib, u bir necha yulduzchalar 3 yordamida chiviqli tezligi V_c yo'nalishida ilgari harakatga keltiriladi. Lemex kovlab olgan tugunakli tuproq qatlami elevator ustiga kelib tushganidan so'ng V_c yo'nalishida chiviqli bilan birga



303 – rasm. **Tugunaklarni tuproqdan ajratish tuzilmalari:**

a – chiviqli elevator; *b* – kepchigich; *d* – jo'vali separator; 1 – chiviqli;

2 – zanjir; 3 – yulduzcha; 4 – ellipssimon yulduzcha; 5 – g'alvir;

6 – ilgak; 7 – shatun; 8 – krivoship; 9 – yulduzsimon jo'va.

siljiy boshlaydi. Chiviqlar holati o'zgaruvchan bo'lganligi va ellipssimon yulduzchalar 4 yordamida kuchli silkinish sababli tuproq qatlami tez maydalanadi va chiviqlar orasidan o'tib, pastga tushib ketadi (separatsiyalanadi). Yirik kesak-toshlar elevatoridan A yo'nalishi bo'yicha navbatdagi tozalovchi qurilmaga uzatiladi.

Chiviqli elevator o'ta sodda bo'lsa-da, ish sifati bo'yicha talablarga javob berganligi uchun amaliyotda keng tarqalgan. U gorizontga nisbatan $\alpha = 20-25^\circ$ gacha qiya o'rnatilib, tozalanayotgan aralashmani yuqoriga bemalol siljita oladi,

natijada mashina uzunligini kamaytirish imkoni paydo bo'ladi. Boshqa moslamalar esa $\alpha \leq 20^\circ$ burchak ostida o'rnatilsagina tugunaklarni yuqoriga siljitib bera oladi. Dala sharoitida ishlayotgan mashina turli tomonga engashib tursa ham chiviqli elevatorning ishiga deyarli salbiy ta'sir ko'rsatmaydi.

Biroq chiviqli elevatorda quyidagi kamchiliklar mavjud:

— elevator umumiy uzunligining faqat bir qismi (40%) gina tozalashda ishtirok etadi;

— elevator yuzasining tuproq o'tadigan teshiklari 70% ga yaqin qismini tashkil qilganligi sababli uning elash imkoniyati cheklangan;

— elevatorning ishqalanishga duch keladigan joylari ko'p bo'lganligi sababli u tez yeyiladi, ko'p quvvat sarflaydi;

— elevator chiviqlariga loy yopishib qolishi ehtimoldan xoli emas;

— chiviqlar oralig'i (teshikning kengligi) ni mahalliy sharoitga moslab sozlashning imkoni yo'q.

Kepchigich (303 - *b* rasm) yassi g'alvir 5 dan iborat bo'lib, uning chetlari tortqi - ilgak 6 larga ilib qo'yilgan. G'alvir krivoship-shatunli yoki dirillatish (vibratsion) generatori kabi moslamalar yordamida tebranib turadi. Uning ustidagi jismlar *B* va *D* yo'nalishida harakatga keltiriladi. Natijada kesaklar maydalanib elanadi, yirik jismlar tugunaklar bilan birgalikda *D* yo'nalishida siljib, yuqoriga ko'tariladi. Ular g'alvir ustida *A* yo'nalishida harakatlanib, mashinaning boshqa qismiga uzatiladi. G'alvirning engashish burchagi $\alpha=7-17^\circ$ gacha o'zgartirilib, tugunaklarni yuqoriga to'xtovsiz uzatish sozlanadi. Muayyan sharoitga moslangan ko'zlarga ega bo'lgan kepchigich g'alvirni tez almashtirish mumkin. Kepchigichning kamchiligi uning tebranib ishlashida paydo bo'ladigan inersiya kuchi bo'lib, uni muvozanatlash lozimdir.

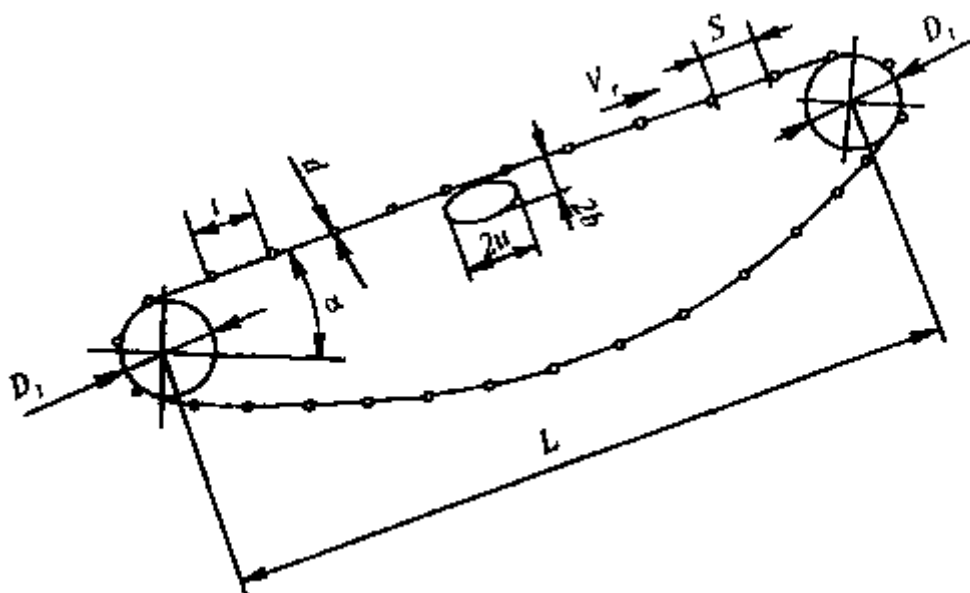
Kartoshkani jo'vali separator (303 - *d* rasm) yordamida ham tuproqdan tozalash, keyin esa yirikligiga qarab saralash mumkin.

Jo'valar turli shaklda bo'lib, bir tomonga aylanishi hisobiga tozalanayotgan mahsulotni yuqoriga siljitadi. Ular orasidagi tirqish- larni o'zgartirib, tozalash darajasini, hatto tugunaklarni katta- kichikligiga qarab bir necha xillarga ajratishni

sozlash mumkin.

5 – §. Elagich va kepchigichning o‘lchamlarini aniqlash

Ellipssimon yulduzchalar yordamida silkitiladigan elevatorli elagichning o‘lchamlariga chiviqslarning tezligi V_c , elevatorning engashish burchagi α , elevator ishchi qismining uzunligi L , elevator kengligi B , chiviqslar oralig‘i S , silkituvchi yulduzchanning aylanish tezligi n va boshqalar kiradi (304-rasm).



304 - rasm. Chiviqli elevator o‘lchamlari.

Elevator chivig‘ining tezligi V_c agregat tezligi V_m ga nisbatan 2–3 baravar katta bo‘lishi lozim, aks holda lemdan elevatorli elagich ustiga o‘tayotgan tuproq uning bosh qismida to‘planib qoladi, natijada tozalash jarayoni qiyinlashadi.

Elevator uzunligi, uning engashish burchagi, chiviqslar o‘lchami, oralig‘i, chiviqslarni silkitish ko‘rsatkichlari tugunaklarning va ularga aralashgan tuproqning xossalari bog‘langan holda belgilanadi.

Amalda $V_c \leq 1,5 - 2,0$ m/s, $L \leq 1,5 - 2,0$ m qabul qilinadi. Elevatorni majburan silkitadigan krivoship-shatunli moslama krivoshipining radiusi

$$r_{\min} \geq \frac{900 \cos \alpha}{\lambda n K}, \text{ mm} \quad (213)$$

ga teng bo'lishi kerak. Bu yerda:

$K = 1,5 - 2,0$ — proporsionallik koeffitsiyenti bo'lib, u elevatorning erkin tebranishini hisobga oladi;

$\lambda = 0,5 - 1,0$ — elevatorni silkitadigan richag uzunligining krivoship uzunligiga nisbati;

n — krivoshipning aylanish tezligi, ayl/min,

$\alpha \leq 25^\circ$ — elevatorning engashish burchagi.

Elevatorning tezligi $V_e = znt/60 \cdot 1000 = 6 \cdot 10^{-4} znt$, m/s,

bu yerda:

z — yetaklovchi yulduzcha tishlarining soni;

n — yetaklovchi yulduzchanning aylanish tezligi, ayl/min;

t — elevator zanjirining qadami, mm.

Bu ifoda maxrajiga minutni sekundga, mm ni metrغا aylantirish uchun 60 va 1000 raqamlari kiritilgan.

Yetaklovchi va yetaklanuvchi yulduzchalar oralig'i $L = (30-50) t$ qabul qilinsa, elashga qulay sharoit yaratiladi. Agar $t = 38-41$ mm bo'lsa, $L = 1100-2000$ mm bo'ladi. Elevatorni taranglashtiruvchi kuch quyidagi ifoda yordamida aniqlanadi:

$$P_t = Pk_c + P_m + P_f; \quad (214)$$

bu yerda, P — zanjirdagi yetaklanuvchi yulduzchaga uzatilayotgan urinma kuch; $P = 102 NV_c$; N — uzatilayotgan quvvat, kVt; V — elevator chivig'ning tezligi, m/s; k_c — elevator ish rejimining ko'rsatkichi (koeffitsiyent), $k_c = 1,0-1,6$; P_m — yulduzchadan o'tayotgan zanjirning markazdan

qochirma kuchlar ta'sirida taranglashtirish kuchi, $P_m = mV^2/g$; m – zanjimning 1 metrli qismining massasi, kg/m; $g = 9,81 \text{ m/s}^2$; P_f – zanjir salqi holatda bo'lgan qismining og'irligi ta'sirida taranglashtiruvchi kuch, $P_f = K_f qL$; L – yulduzchalar o'qlarining oralig'i, m; K_f – zanjimning salqilik koeffitsiyenti ($K_f = 4 - 6$); q – elanib tugunaklardan ajratilishi lozim bo'lgan mayda tuproq massasi, kg.

Kepchigich g'alvirini $\alpha = 30^\circ$ burchak ostida qiyalatib, tortqilari $\beta = 20^\circ$ burchak ostida $A = 0,015-0,025$ m amplituda bilan tebranadigan qilib o'rnatiladi. G'alvirni tebratadigan krivoshipning aylanish tezligi:

$$n=30 \sqrt{\frac{S \cos \alpha}{A \sin \beta}}, \text{ ayl/min} \quad (215)$$

ga teng qilib tayinlanadi, bu yerdagi $S = 3,3-4,0$ tugunaklarni tebranayotgan g'alvirdan ajratib, kepchishni ta'minlaydigan koeffitsiyent.

6 – § . Tugunaklardan kesak va toshlarni ajratadigan moslamalar

Mayda tuproqdan elanish hisobiga tozalangan tugunaklar orasida yirik kesak va toshlar ham saqlanib qoladi. Tosh va kesaklarni esa quyidagi to'rt usulda ajratib olish mumkin:

- Harakatlanuvchi stol atrofida o'tirgan ishchilar tosh va kesaklarni kartoshkadan qo'lda ajratib olishadi.
- Shu stol atrofida o'tirgan ishchilar toshlardan kartoshkani qo'lda ajratib oladilar.
- Elanib mayda tuproqdan tozalangan mahsulot mexanik tuzilma yordamida ikki bo'lakka – kartoshka va aralashmalarga ajratiladi.
- Elangan mahsulotlardagi har bir jism elektron tuzilma yordamida tekshirilib, ikki bo'lakka – kartoshka va aralashmalarga ajratiladi.

Birinchi va ikkinchi usullarning ish unumi pastroqdir, to'rtinchi usul esa qimmatroq bo'lganligi sababli, asosan, uchinchi usul keng qo'llaniladi. Mexanik

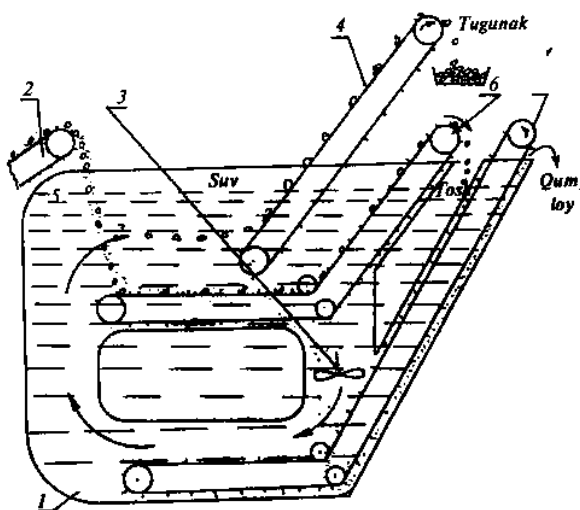
tuzilmalar kartoshkaning xossasi tosh va kesak xossalariidan farq qilishini hisobga olgan holda ishlaydi. Bu xossalarga zichligi, aerodinamik xossalari, sirtining qattiq-yumshoqligi, ishqalanish koeffitsiyenti va boshqalar kiradi.

Zichligi bo'yicha suyuq suspenziyada kartoshkani tosh kesaklardan ajratish mumkin (305- rasm). Katta idish 1 ning ichiga suspenziya (zichligi suv zichligidan ortiqroq bo'lgan, kartoshka cho'kmaydigan aralashma) qo'yilgan bo'lib, uning ichiga transportyor 2 tozalanadigan mahsulotni keltirib tashlaydi.

Idishdagi suyuqlik vintsimon 3 moslama yordamida soat mili bo'yicha doimiy harakatga keltiriladi, suspenziyaga tushgan mahsulotdagi tugunaklar suyuqlik betiga qalqib chiqadi va toza kartoshka transportyor 4 ga qarab suzib ketadi. Transportyor 4 esa tugunaklarni maxsus idishga yetkazib tashlaydi.

Mahsulotdagi mayda tuproq pastki transportyor 6 ustiga cho'kindi bo'lib tushadi, keyin chiqarib tashlanadi. Kartoshkadan og'ir bo'lgan toshlar suspenziyaga cho'kayotib, transportyor 5 ustiga tushadi va alohida idishga chiqarib tashlanadi.

Kartoshkani toshlardan „qaynayotgan“ (tagidan katta havo bosimi beriladigan) qum ustida tozalash mumkin.

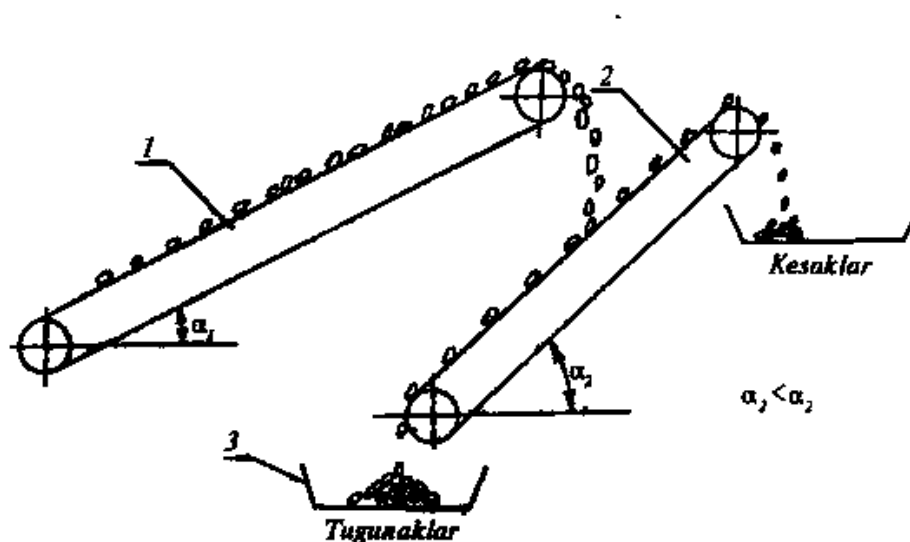


305- rasm. **Kartoshka tugunaklarini zichligi bo'yicha suspenziyada tosh-kesaklardan ajratish sxemasi:**

1 – idish; 2 – transportyor; 3- vintsimon suv haydagich;
4,5,6 - transportyorlar.

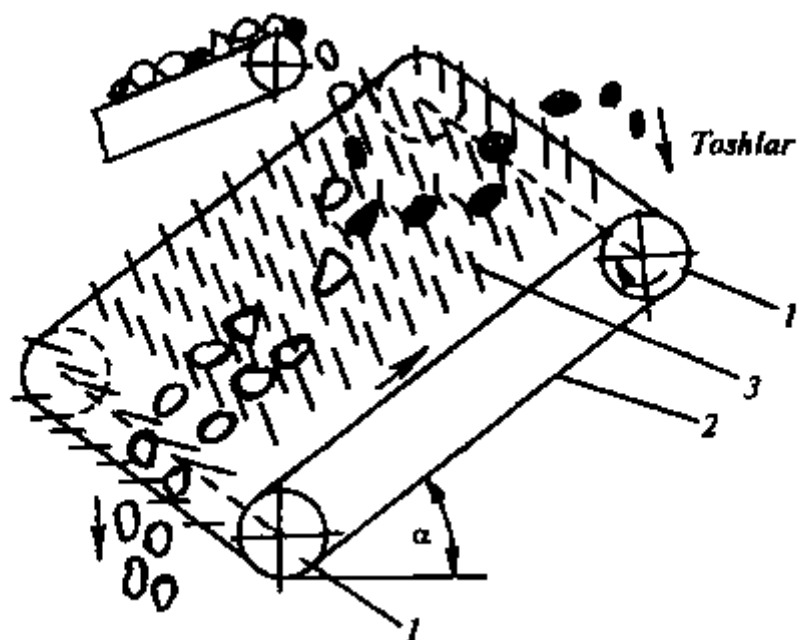
Ishqalanish koeffitsiyentiga asoslanib ishlaydigan moslamalar juda ko‘p bo‘lib, ularning biri quyidagicha ishlaydi (305- rasm). Transportyor 1 mahsulotni o‘ziga nisbatan tikroq o‘rnatilgan transportyor 2 ga keltirib tashlaydi. Transportyor tasmasi bilan ishqalanish koeffitsiyenti ko‘proq bo‘lgan kesaklar yuqoriga ko‘tarilib, idish 3 ga tushadi. Kartoshka tugunaklari esa pastga, idish 4 tomonga yumalab tushadi.

Ba’zi kombaynlarda kartoshkani toshdan tozalash maqsadida, rezina matoli qiya tasma sirtiga yumshoq rezinadan yasalgan qoziqchalar o‘rnatilgan moslama ishlatilmoqda (305 - rasm). Qoziqchalar ustiga tushgan tunganak o‘z og‘irligi bilan (yengil bo‘lganligi sababli) ularni engashtirib oraliqlariga kirib ololmaydi va qiyalik bo‘ylab pastga yumalab tushadi. Tosh esa og‘ir bo‘lganligi sababli qoziqchalarni engashtirib, ularning orasiga kirib ketadi va transportyor bilan yuqoriga, boshqa joyga chiqarib tashlanadi.



306 - rasm. Ishqalanish koeffitsiyenti bo‘yicha tosh-kesaklardan tugunaklarni ajratish sxemasi:

1 – uzatuvchi transportyor; 2 – saralovchi transportyor; 3 – bunker.



307 - rasm. Qoziqchali transportyor yordamida toshlardan kartoshkani ajratish sxemasi:

1 – shktiv; 2 – transportyor; 3 – egiluvchan qoziqchalar.

Kombayn bir vaqtning ichida kartoshkani kovlab oladi, uni avvaliga mayda tuproqdan, keyin toshlardan ajratib, maxsus transportga yuklaydi. Kombayn turlari ko‘p bo‘lgani bilan ularning ishchi qismlari bir - biridan deyarli farq qilmaydi. Quyida 308- rasmdagi sxema bo‘yicha ishlaydigan kombaynning ish jarayonini misol tariqasida keltiramiz.

G‘altaklar 1 yordamida yerning past - balandligiga moslanib, kovlash chuqurligini o‘zgartirmasdan harakatlanadi. Lemex 3 kartoshka tupini tagidan qo‘porib beradi, disksimon lemex 2 lar esa tugunaklar aralashgan tuproqni chetga to‘kmasdan elevator 4 ga uzatadi. Elevatorlarda tuproqni yumshatish, titish va uning mayda qismini elab ajratish jarayoni boshlanadi.

Keyinroq tozalanayotgan mahsulot kesak ezuvchi ballon 5 lar orasiga tushadi. Bu yerda yirik kesaklar ezilib, palakning bir qismi ajratiladi. Elevator 6 da tugunaklarni tozalash davom etadi. Elevator 6 dan so‘ng palakyulgich 7 o‘tayotgan mahsulotdan o‘simlik poyalarini ajratib yerga tashlaydi. Qolgan mahsulot qoziqchali transportyor 8 ga tushadi va u yerda poyaning qoldiqlaridan tozalanadi. Asosiy mahsulot ko‘taruvchi barabansimon elevator 12 ga tushsa, mayda kesak,

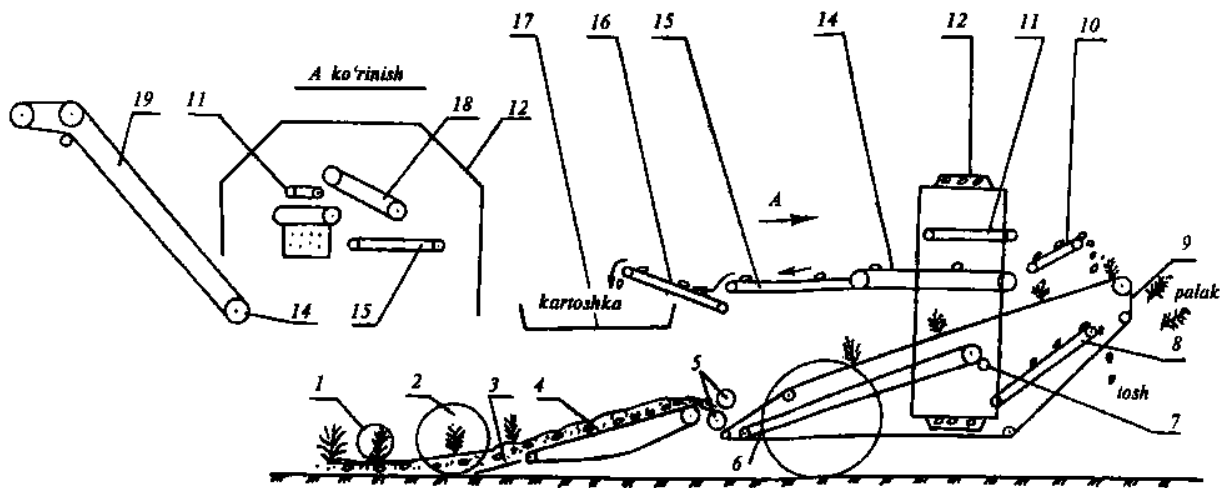
tosh va mayda poyalar qiya oʻrnatilgan qoziqchali transportyor boʻylab mashina orqasiga, yerga tushib ketadi. Transportyor 9 yirik poyalarni chiqarib tashlaydi. Barabansimon elevator 12 mahsulotni yuqoriga, ikkinchi qavatga koʻtarib chiqayotib, mayda kesaklardan tozalaydi va uni qoziqchali qiya transportyor 18 ga tushiradi. Qoziqchali transportyor 18 keng yasalgan boʻlib, qiyalikka perpendikulyar yoʻnalishda harakatlanadi. Shu sababli u tushayotgan mahsulotni ikkiga ajratadi. Yirik tugunak va aralashmalar uning ustidan yumalab tushib, tozalash stoli 15 ga uzatiladi. Mahsulotning qolgan qismi transportyor 11 yordamida boʻylama oʻrnatilgan qoziqchali qiya transportyor 10 ga oʻtadi va mayda aralashmalardan ajratilib, mashinaning orqasidan tashqariga chiqib ketadi.

Tozalangan tugunak va unga aralashgan jismlarning qoldigʻi tosh ajratuvchi transportyorli moslama 13 va 14 ga tushadi. Ularning ustidagi choʻtkalar qolgan tugunaklarni tozalash stoli 15 ga oʻtkazib yuboradi, mayda aralashmalar esa yerga tushadi.

Tozalash stolining ikki tomonida oʻtirgan ishchilar tosh- kesaklarni tugunaklardan soʻnggi marta ajratib tashlaydilar.

Nihoyat, tozalangan tugunaklar transportyor 16 yordamida bunker 17 ga keltiriladi. Boʻshatuvchi elevator 18 esa kartoshkani bunkerdan transport vositasiga yuklab beradi.

Kombaynni ishga tayyorlashda birinchi navbatda tugunaklarni kovlash chuqurligi sozlanadi. Buning uchun kombayn oldidagi gʻaltaklarning lemexlarga nisbatan balandligi oʻzgartiriladi.



308- rasm. **Kartoshka yig'ishtiradigan kombayn texnologik ish jarayonning sxemasi:**

1 – g'altaklar; 2 – disk; 3 – yassi lemex; 4 – elevatorli transportyor; 5 – kesak ezuvchi ballonlar; 6 – elevator; 7 – palak ajratuvchi jo'va; 8 – qoziqchali transportyor; 9 – palak ajratuvchi transportyor; 10 – qoziqchali qiya transportyor; 11 – transportyor; 12 – barabansimon elevator; 13,14 – tosh ajratgich; 15 – tozalash stoli; 16 – elevator; 17 – bunker; 18 – yuklovchi transportyor.

Elevatorlar, barmoqli transportyorlar, saralash stolining tasmasi, yuklagich transportyori, qismlarni harakatlantiruvchi zanjirli uzatmalarning tarangligi ularning tayanch valini siljitish hisobiga sozlanadi. Hamma barmoqli transportyorlarning engashish burchaklari kovlanayotgan kartoshka va ularga aralashgan tosh - kesaklarning xossalariga qarab o'rnatiladi.

Namunaviy test savollari

1. Qanday vaziyatda kepchigichli yoki elevatorli kartoshka kovlagichdan foydalanish ma'qul bo'ladi?
2. Qanday maqsadda kartoshka kovlagich elevatori tezligi agregatning yurish tezligidan ko'proq qo'yiladi?
3. Kartoshka kovlagich lemexining o'lchamlari qanday asoslanadi?
4. Kartoshka kovlagich lemexining engashish burchagi qanday asoslanadi?
5. Kartoshkadan kesaklarni ajratish jarayoni qanday bajarilishi mumkin?
6. Kartoshka kovlagich elevatori chiviqlarining o'lchamlari qanday asoslanadi?
7. Kartoshka tugunaklari orasidan tosh qanday ajratiladi?
8. Kartoshka tugunaklarini suspenziyada saralash qanday bajariladi?
9. Kovlagich qismlari o'lchamlarini asoslashda kartoshkaning qanday parametrlari e'tiborga olinadi?
10. Kartoshka kombayni texnologik jarayonini izohlab bering.

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. *Karimov I.A.* Barkamol avlod — O'zbekiston poydevorining taraqqiyoti. Toshkent, „Sharq“, 1997.
2. *Karimov I.A.* O'zbekiston buyuk kelajak sari. Toshkent, „O'zbekiston“, 1998.
3. *Кпёнин Н.И., Сақун В.А.* Сельскохозяйственные и мелиоративные машины. Москва, Агропромиздат, 1980.
4. *Листопад Г.Е.* и др. Сельскохозяйственные и мелиоративные машины. Москва, Госиздат, 1986.
5. *Карпенко А.Н., Халанский В.М.* Сельскохозяйственные машины Москва, „Колос“, 1983.
6. *Hamidov A.* Qishloq xo'jaligi mashinalarini loyihalash. Toshkent, „O'qituvchi“, 1991.
7. *Сабликов М.В.* Хлопкоуборочные машины. Москва, „Агропромиздат“, 1985.
8. *Мурадов М., Байметов Р.* Технология улучшения плодородия почв. Тошкент, „Мехнат“, 1985.
9. *Петров И.П.* Картофелеуборочные машины. Москва, издательство „Колос“, 1986.
10. *Глуценко А.С.* Динамика механизмов привода шпинделей уборочных аппаратов хлопкоуборочных машин. Ташкент, „Фан“, 1995.
11. *Матчанов Р.Д.* Расчет и оценка качества хлопкоуборочных машин. Ташкент, „Фан“, 1992.
12. *Садриддинов А.С.* Научные основы машинного проектирования и совершенствования хлопкоуборочных аппаратов. Ташкент, „Фан“, 1986.
13. *Туранов Х.Т.* Колебания и нагруженность составных валов барабанного типа некоторых хлопковых машин. Ташкент, „Фан“, 1982.
14. *Таибалтаев М.Т.* Технологические и технические основы создания управляемой модели системы агрофон – хлопкоуборочная машина –

хлопковое волокно. Диссертация на соискание ученой степени доктора технических наук. Ташкент, 1993.

15. *Юлдашев Ш.У.* Основы технического уровня хлопкоуборочных машин. Ташкент, „Фан“, 1983.

16. *Исманов М.А., Садриддинов А. С.* Моделирование и оптимизация уборочных машин. Ташкент, издательство НПО Конструктор, 1994.

17. *Абдазимов А.Д.* Повышение рабочих скоростей агрегата и эффективности рабочих органов уборочных аппаратов вертикально-шпиндельных хлопкоуборочных машин. Ташкент, 1995.

18. *Shoumarova M.Sh., Abdillayev T.A., Musayev D.M.* Qishloq xo‘jaligi mashinalari atamalarining ruscha-o‘zbekcha lug‘ati. Toshkent, „Фан“, 1994.

19. *Abdillayev T.A., Shoumarova M.Sh.* G‘alla kombayni va paxta terish mashinalari. Toshkent, 1999.

20. *Shoumarova M.Sh., Abdillayev T.A.* Qishloq xo‘jaligi mashinalari (o‘rim yig‘im va tozalash mashinalari). Toshkent, „Mehnat“, 2000.

21. *Obidov Q., Sultonov M.* Paxtachilikda Andijon uslubi: chigitni plyonka ostiga ekish va uning samaradorligi. Toshkent, 1996.

22. Case Corporation. Зерноуборочный хедер с жёстким режущим аппаратом 1010. Рас 6-2980.1997.

23. Case Corporation. 2344 и 2366 Комбайн с центробежной молотилкой. Рас 6-5590.1998.

24. New Holland. Зерновая жатка. Для комбайнов AI-MCS INTEGRALE. Viale delle Nazioni, 55-41100 Modena, Italia. 1998.

25. Kverneland Kleer AS. Руководство по вспашке. N-4344 Kvemeland Norway. 1998.

26. *Свеиников П.Г.* Тенденции развития теорий почвообработки. Журнал „Аграрная наука“. № 9,1999.

27. *Панов АИ.* Проблемы современных технологий обработки почвы. Журнал „Механизация и электрификация сельского хозяйства“, №1, 1999.

28. *Лобачевский Я.П.* Новые почвообрабатывающие технологии и

технические средства. Журнал „Механизация и электрификация сельского хозяйства“, №8, 2000.

29. Сизов О.А Энергосберегающе приёмы обработки почвы. Журнал „Механизация и электрификация сельского хозяйства“, №6, 2001.

30. Case Corporation. Хлопкоуборочная машина 2022. RAC 9-79230.1997.

31. CLAAS Доминатор 218 Мега II. „Зерноуборочный комбайн“. Д-33426 Харзевинкель, Германия. 1999.

32. Eichhom Horst. Landtechnik. Landwirtschaft loches Lehrbuch. 4. Ulmer, Stuttgart, 1985.

33. Пулатов С.П. Исследование работы катушечных высевающих аппаратов. Канд. диссертация. Ташкент, 1958.

34. Лазунов В. И. Очистка шпинделей щетками съемников хлопкоуборочных машин. Журнал „Механизация хлопководства“, № 3, 1967.

35. Ганиев М. С. Технологические основы и обоснование параметров Рабочих органов машин для уборки стеблей хлопчатника. Ташкент, „Фан“, 1977.

36. Шполянский Д.М. Комплексная механизация уборки хлопка, Москва, „Высшая школа“, 1982.

37. Ризаев А.А., Н.Омонов. К расчету количества шпинделей на барабанах хлопкоуборочного аппарата. «Проблемы механики», №2,2018.

MUNDARIJA

Kirish	3
I b o b . Tuproqqa ishlov berish mashinalari	4
1-§. Tuproqning fizik va texnologik xususiyatlari	4
2-§. Tuproqqa ishlov berish usullari	7
3-§. Tuproqqa ishlov berishning texnologik operatsiyalari Vajarayonlari	9
4-§. Ponaning xususiyatlari va ulardan foydalanish	11
5-§. Pluglar	16
6-§. Korpus turlari	21
7-§. Korpus qismlari	25
8-§. Plug pichoqlari	29
9-§. Chimqirqar va burchakkesar	31
10-§. Plugning yordamchi qismlari	33
11-§. Plug korpusining tuproq palaxsasini ag'darish jarayoni	38
12-§. Shudgorlash agregatini ishlatish	41
13-§. Tirkalma pluglar	48
14-§. Osma pluglar	54
15-§. Osma pluglardan foydalanish	58
16-§. Maxsus pluglar	61
17-§. Korpus ishchi sirtini qurish	73
18-§. Tezkor va vintsimon korpuslar	87
19-§. Plugning sudrashga qarshiligi	82
20-§. Korpusga ta'sir etuvchi kuchlar	98
21-§. Plugning ravon harakati	101
22-§. Plugga ta'sir etadigan kuchlar	104
23-§. Osma plug tadqiqoti	108
II b o b . Tuproqqa sayoz ishlov beradigan mashinalar	115
1-§. Tirmlalar	115

2-§. Disksimon qurollar	121
3-§. G'ildirak va g'ildiraksimon zichlovchi qurollar	128
4-§. Faol ishchi qismli qurollar	140
5-§. Kultivatorlar	145
6-§. Chopiq kultivatorlari	159
III bob. O'g'itlash mashinalari	176
1-§. O'g'itlar tavsifi	176
2-§. O'g'it miqdorlagichlar	178
3-§. O'g'it sochish apparatlari	181
4-§. O'g'itlash mashinalarining umumiy tuzilishi	182
5-§. O'g'it sochgich o'lchamlarini aniqlash	185

40.72

Shoumarova M.

Sh 80

Qishloq xo‘jaligi mashinalari. “Qishloq xo‘jaligini mexanizasiyalash” mutaxassislarini tayyorlaydigan oliy o‘quv yurtlari talabalari uchun darslik/ M.Shoumarova, T.Abdillatev.-3-to‘ldirilgan va qayta ishlangan nashri. – T.: “O‘qituvchi”, 2009. – 504 b.

**MUHAYYO SHOUMAROVA,
TO‘LAGAN ABDILLAYEV**

QISHLOQ XO‘JALIGI MASHINALARI

Oliy o‘quv yurtlari talabalari uchun

To‘ldirilgan va qayta ishlangan uchinchi nashri

“O‘qituvchi” nashriyot – matbaa ijodiy uyi

Toshkent – 2018

Kompyuterda sahifalovchi: D.F.Umarova