

PAXTADAN YIRIK IFLOSLIKLARNI TOZALASH JARAYONI VA USKUNALARI

Reja:

1. Yirik iflosliklar va ularning turlari
2. Chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologiyasi
3. Yirik iflosliklardan tozalash uskunalari konstruksiyasi va ishlash tartibi

GLOSSARIY (ГЛОССАРИЙ)

Atamaninig nomlanishi			Atamaning ma'nosi
O'zbek tilida	Rus tilida	Ingliz tilida	
G'o'za	Хлопчатник	Cotton plant	Gulxayridoshlar oilasiga kiradigan o'simliklar avlodi
O'rta tolali g'o'za	Средневолокнистый хлопчатник	Upland cotton	Tolasining uzunligi 25-35 mm bo'lgan g'o'za
Uzun tolali g'o'za	Длинноволокнистый хлопчатник	Long stapled cotton	Tolasining uzunligi 36-42 mm bo'lgan g'o'za
G'o'zaning seleksiya navi	Селекционный сорт хлопчатника	Breeding variety Selection cotton variety	Muayyan morfologik va agrotexnik alomatlarga ega bo'lgan va ilmiy-tadqiqot muassasalarida ilmiy seleksiya uslublari asosida yetishtirilgan g'o'za navi
Qo'lda terilgan paxta	Хлопок-сырец ручного сбора	Hand picked cotton	Ochilgan ko'saklardan qo'lda terib olingan paxta
Mashinada terilgan paxta	Хлопок-сырец машинного сбора	Machine picked cotton	Paxta terish mashinalarida g'o'zaning to'la ochilgan ko'saklaridan terib olingan paxta
Yerdan terib olingan paxta	Подбор хлопка-сырца	Seed cotton gleaning	Terimda to'kilgan, qo'lda yoki mexanizmlar yordamida yerdan terib olingan paxta

Pishmagan paxta	Незрелый хлопок-сырец	Immature seed cotton	Tolada hujayralar o'sishi erta to'xtashi oqibatida unda egiluvchanlik va pishiqlik butunlay bo'lmagan paxta
Paxta tolasi. Tola	Волокно хлопковое. Волокно	Cotton. Cotton fibre	Paxtadan tola ajratish natijasida olingan tola mahsuloti
Paxta momig'i. Momiq	Линт хлопковый. Линт	Cotton seed linters. Linters	Paxtadan tola ajratilgandan keyin chigitda qolgan kalta yoki chigitdan momiq ajratilgandan keyin chigitda qolgan kalta tola yoki chigitdadan momiq ajratish natijasida olingan tolali mahsulot
Texnik chigit	Семена хлопчатника технические	Fatty cottonseeds Milling industry cottonseeds	Paxtani qayta ishlash natijasida paxta yog'i ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan chigit
Paxtani qayta ishlash	Переработка хлопка-сырца	Cotton processing. Seed cotton processing	Paxtadan paxta mahsulotlari ishlab-chiqarish jarayonlari va operasialari majmuasi
Momiqning tipi	Тип линта	The type of linters	Momiqning shtapel uzunligi bo'yicha tasnifi (O'z DSt 645)
Momiqning sinfi	Класс линта	The class of linters	Iflos aralashmalarining va butun chigitlarning massaviy ulushi bo'yicha momiqni bo'linishi (O'z DSt 645)
Kalta shtapelli momiq	Коротко штапельный линт	Short fibrous linters	Shtapel uzunligi 3 mm dan qisqa bo'lgan momiq

Yirik iflosliklar va ularning turlari

Oldingi ma'ruzada aytib o'tilganidek chigitli paxtada bo'ladigan iflos aralashmalar o'lchami jihatidan shartli ravishda ikki guruhga bo'linadi. Mayda aralashmalar guruhiga teshiklari 10 mm li to'rdan o'tadigan va yirik aralashmalar

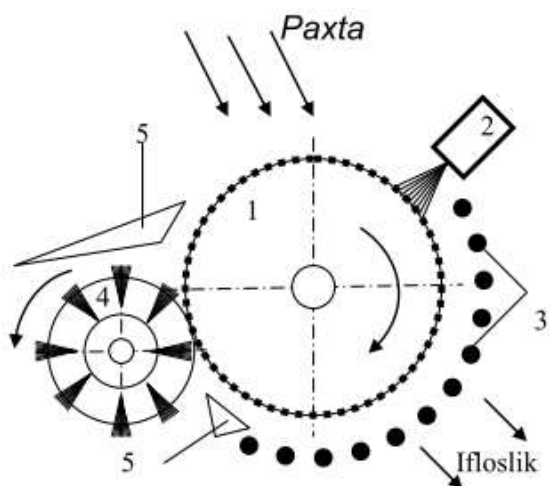
guruhiga bunday (10 mm) to'rdan o'tmaydiganlar kiradi. Yirik aralashmalar organik va mineral bo'lishi mumkin. Yirik aralashmalar chigitli paxtaga ilashishi jihatidan passiv holatda bo'ladi. Ularning o'lchamlariga bog'liq holda asosan iflosliklar chigitli paxtaning ustki qatlamida joylashadi. Shu sababli ularni silkitish hisobiga ajratish oson. Lekin tozalash davrida uskunalarning ishchi organlariga urilish kuchi ta'siri hisobiga parchalanib mayda iflosliklar guruhiga aylanishi ham mumkin.

Texnologik uskunalarning to'xtovsiz va samarali ishlashi uchun chigitli paxtadagi tasodifiy ravishda qo'shilgan og'ir jismlarni oldindan ajratib olish lozim. Bu og'ir jismlar (tosh, kesak, temir parchalari va h.k.) texnologik uskunalarning ishchi organlariga zarar yetkazib, mahsulot sifatini va uskunalarning ish unumdorligini pasaytiradi. Chet (og'ir) jismlar texnologik uskunalariga zarar yetkazish bilan birga, ish vaqtida yong'in chiqarish xavfini olib keladi.

Chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologiyasi

Chigitli paxtani har xil aralashmalardan tozalash uchun ularning (aralashmalarning) fizik-mexanikaviy xususiyatlarini hisobga olib, texnologik uskunalar turi tanlab olinadi. Masalan: yirik iflosliklarni chigitli paxtadan ajratishda arrali barabanlar seksiyasidan foydalaniladi.

Chigitli paxtani yirik iflosliklardan tozalash samaradorligi uskuna ish organlarining chigitli paxtaga ta'sir etish usuliga: to'rli sirt yoki qobirg'a ustida chigitli paxtani silkitish, tozalash vaqtida havo oqimining aralashishi, arrali barabanlarning chigitli paxta bo'laklarining qanday titkilab tarashiga bog'liq. Tozalash uskunalarini ish organlarining chigitli paxtaga ta'siri o'z navbatida bir qator sabablarga: uskunaning ish unumdorligiga, ishchi qismlarining aylanish tezligiga, ishchi organlari orasidagi texnologik masofalarga (zazorlarga), ularning konstruksiyasiga, chigitli paxtaning nechanchi marta tozalanishiga bog'liq.



1-rasm. Yirik iflosliklar dan tozalashda foydala niladigan asosiy ishchi organlar

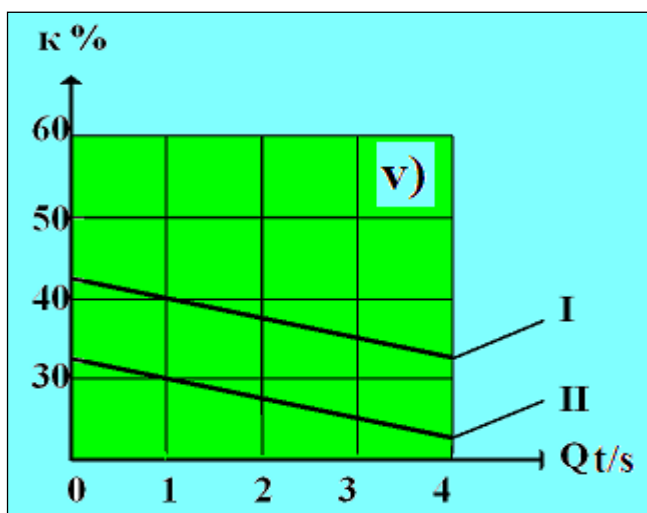
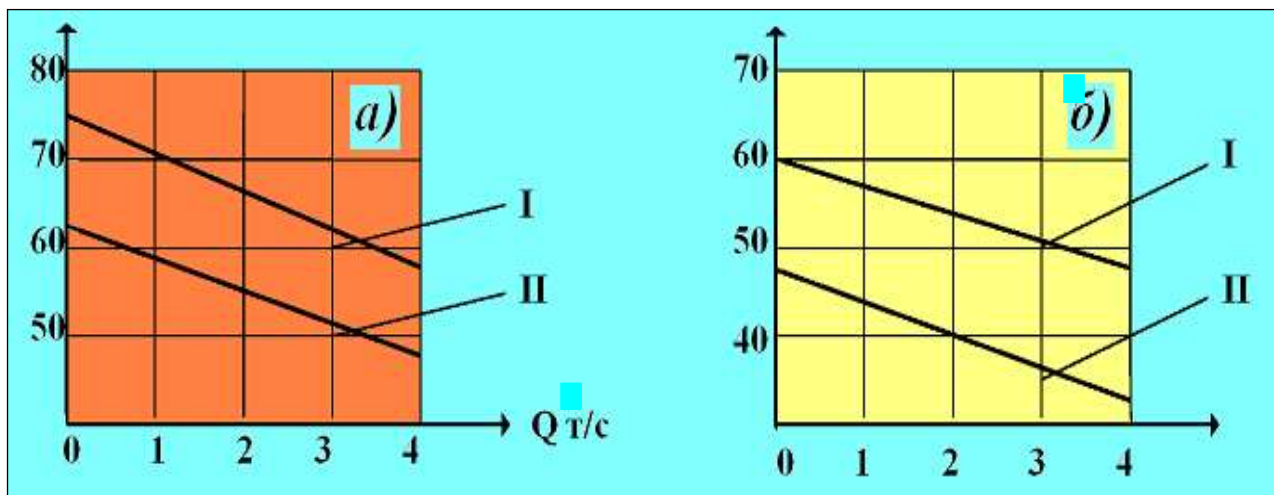
1-Arrachali baraban, 2-Ilashtiruvchi qo'zg'almas shotka, 3-Qo'zg'almas kolosniklar, 4-Shotkali baraban, 5-Yo'naltiruvchi zaslونka

Arrachali barabanli tozalagich uskunalarning (*1-rasm*) asosiy ishchi organlari arrachali baraban (1) bilan uning tagiga ma'lum bir masofada (zazor) qatorlab qoyilgan qobirg'alardan (2) iborat. Bu ishchi organlari chigitli paxta bo'lakchalarini arra tishlariga ilashtiruvchi cho'tkasi (3) va ajratib oluvchi cho'tkalari (4) birgalikda chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologik jarayonini tashkil etadi.

Arrali barabanli tozalagichlarning tozalash samaradorligi uning ish unumdorligiga va chigitli paxtaning sanoat naviga bog'liq.

45-rasmda ЧХ-3М2 markali 2 ta (arrali barabanli) seksiyali chigitli paxtani tozalash uskunasi tozalash samaradorligining ish unumdorligiga bog'liq ekanligi grafiklarda keltirilgan.

Bunda I-egri chiziqlar birinchi navlarni va II-egri chiziqlar past navli chigitli paxtani tozalash natijasida olingan ko'rsatkichlarni bildiradi. Bu grafiklardan ko'rinib turibdiki, I-nav paxtani birinchi marta tozalaganda tozalash samaradorligi 85 % ni, II-nav paxtada esa 72 % ni tashkil qilyapti. 2 va 3 marta tozalanganda esa uskunaning tozalash samaradorligi I-nav paxta uchun 15 % dan 33 % gacha, past navlar uchun esa 14 dan 30 % gacha pasayyapti.



2-rasm. Uskunalarining tozalash samaradorligini uning ish unumdorligiga bog'liqligi

- a) birinchi marta tozalangan
- b) ikkinchi marta tozalangan
- v) uchinchi marta tozalangan

Demak, paxtani qayta-qayta tozalash natijasida uskunaning tozalash qobiliyati ham kamayib borar ekan.

Arrali barabanli tozalagichlarning ish unumdorligi (Q_a), tozalash seksiyasining paxtani o'tkazish qobiliyatiga qarab belgilanadi:

$$Q_a = 3,6 * v_n * L * h * \rho_x * \psi * \varphi \text{ kg/soat}$$

bunda: v_n - ta'minlagich valiklarning chiziqli aylanish tezligi, m/s;

L- arrali baraban uzunligi, m;

h- baraban bilan qobirg'alar orasidagi masofa, mm;

ρ_x - chigitli paxtaning zichligi, kg/m^3 ($\rho_x=35\div 40$);

ψ - to'ldirish koeffisienti, $\psi= 0,3\div 0,35$;

φ - tozalagichdan foydalanish koeffisienti,

$\varphi= 0,3\div 0,36$.

Yirik iflosliklardan tozalash uskunalari konstruksiyasi va ishlash tartibi

Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayoniga kiritilgan tozalash uskunalari shu korxonaning tozalash sexlarida o'rnatilgan bo'lib, ularning joylashishi har xil variantlarda bo'lishi mumkin. Masalan: ЧХ-3М2 rusumli ikkita tozalash uskunalari qatorlab (batareya shaklida) joylashtiriladigan bo'lsa, (har qatorda 4-6 uskunadan), УХК seksiyalari va 1ХП rusumli uskunalar ketma-ket bitta oqim liniyasida o'rnatiladi.

Yirik aralashmalarni chigitli paxtadan ajratish texnologiyasida asosan foydalaniladigan ishchi organlari bir xil bo'lgani bilan ularni (arrali baraban, qobirg'alar, cho'tkalar) uskuna ichida o'rnatish usullari har xil bo'lishi mumkin. Shu sababli yirik iflosliklardan tozalash mashinalarining konstruksiyalari ham bir-biridan farq qiladi.

ЧХ-3М2 qoziqchali-arrachali barabanli tozalagich uskunasi ko'ndalang qirqimi bo'yicha texnologik jarayon sxemasi ko'rsatilgan. Tozalagich chigitli paxtani yirik va mayda xas-cho'plardan tozalash uchun mo'ljallangan bo'lib, paxta tozalash korxonalarining asosan tozalash sexlarida o'rnatiladi. ЧХ-3М2 markali tozalagich ta'minlash valiklari (1), titkilagich-qoziqchali tozalash barabani (2), uning tagidagi to'rli sirt (3), ikkita asosiy arrali barabanlar (4), tozalangan chigitli paxtani arrachali baraban tishlaridan ajratib oluvchi cho'tkali barabanlar (5) va chigitli paxta bo'laklarini arra tishlariga ilashtiruvchi cho'tkalar (6) dan iborat. Arrachali barabanlar ostida qirqimi yumaloq shaklda bo'lgan qobirg'alar (7) o'rnatilgan. Iflos aralashmalarga qo'shib qolgan chigitli paxta bo'laklarini ajratib olish uchun konstruksiyasi jihatidan arrali barabanlarga (4) o'xshash regenerasion seksiya (8) o'rnatilgan, iflos aralashmalarni uskuna ichidan chiqarish uchun uzatuvchi shnek o'rnatilgan. Bu tozalagichda texnologik jarayon quyidagicha bajariladi:

-iflos aralashmalari bor chigitli paxta valikli ta'minlagichlar (1) yordamida bir tekisda qoziqchali titkilagich-tozalash barabaniga (2) uzatiladi, bu o'z navbatida chigitli paxtani mayda bo'laklarga titkilab va titilgan chigitli paxtani to'rli sirt (3) ustidan sudrab o'tkazish hisobiga mayda iflosliklardan tozalanadi. Keyin birinchi

arrali baraban (4) ga beriladi. Arrali sirt ustida chigitli paxta ilashtiruvchi cho'tka (6) bilan tekislanadi va arralarning tishiga mahkamlanadi.

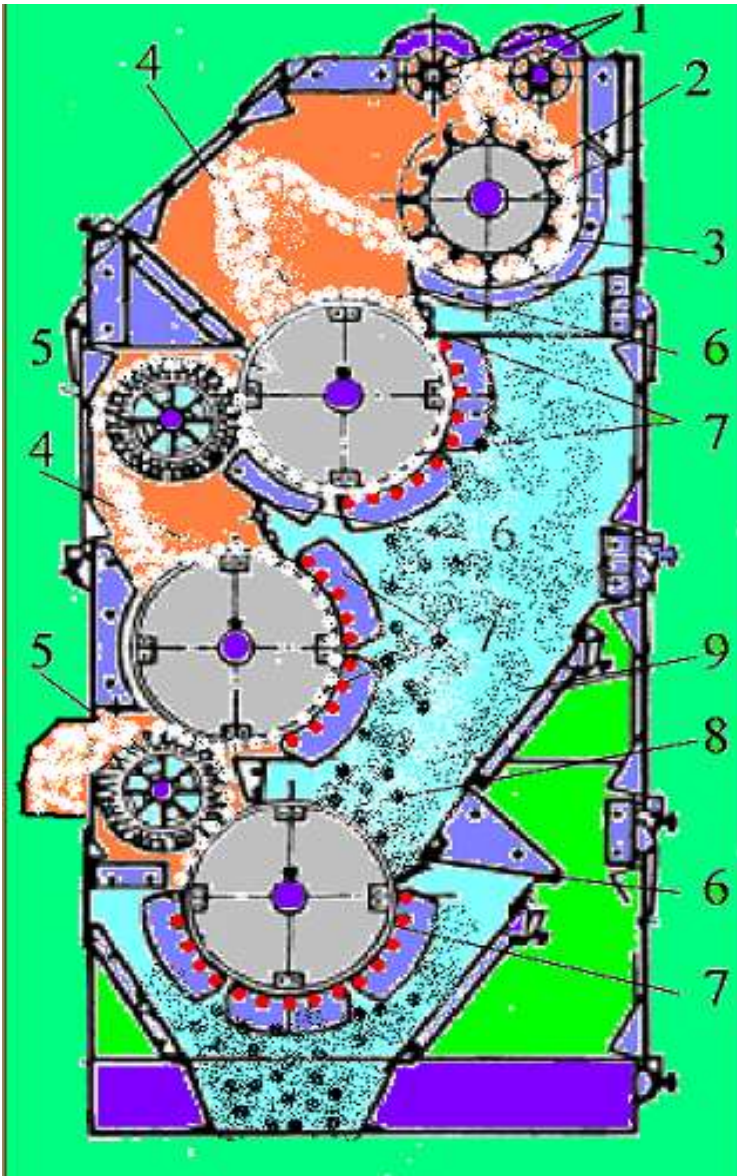
Arra tishlariga yopishtirilgan chigitli paxta bo'laklari harakat vaqtida qobirg'alarga (7) uriladi, shunda xas-cho'plar bilan chigitli paxta orasidagi bog'lanish kamayadi. Aktiv xas-cho'plarning bir qismi passiv xas-cho'plarga aylanadi va markazdan qochirma kuch bilan havo ta'sirida qobirg'alar orasidan tushib ketadi. Chigitli paxta arra tishlaridan cho'tkali baraban (5) yordamida ajratib olinadi va tuzilishi jihatidan shunga o'xshash ikkinchi arrali baraban seksiyasida tozalanish takrorlanadi, undan ajratilgan toza chigitli paxta cho'tkali baraban orqali paxtani yig'ish konveyeriga (shnegiga) uzatiladi.

Chigitli paxtani tozalash vaqtida ajratilgan iflos aralashmalar uskunalar tagida joylashtirilgan umumiy ifloslik shnegi bilan uskunalardan chiqarilib maxsus pnevmotransport sistemasiga beriladi.

ЧХ-3М2 rusumli tozalagichning texnologik ko'rsatkichi

1-jadval

<i>№</i>	<i>Ko'rsatkichlar nomi</i>	
1	Chigitli paxta boyicha ish unumdorligi, t/s	1-3,0
2	Tozalash samaradorligi, %	70-80
3	Ishchi organlarining aylanish tezligi: min ⁻¹ a) ta'minlash valiklari b) arrali barabanlar v) cho'tkali barabanlar	0-20 400 800
4	Ishchi organlarining texnologik zazorlari, mm: a) qoziqchalar bilan to'r orasi b) arrali baraban qobirg'alar orasi v) arrali baraban bilan cho'tkalar orasi	14-16 10-12 1 gacha



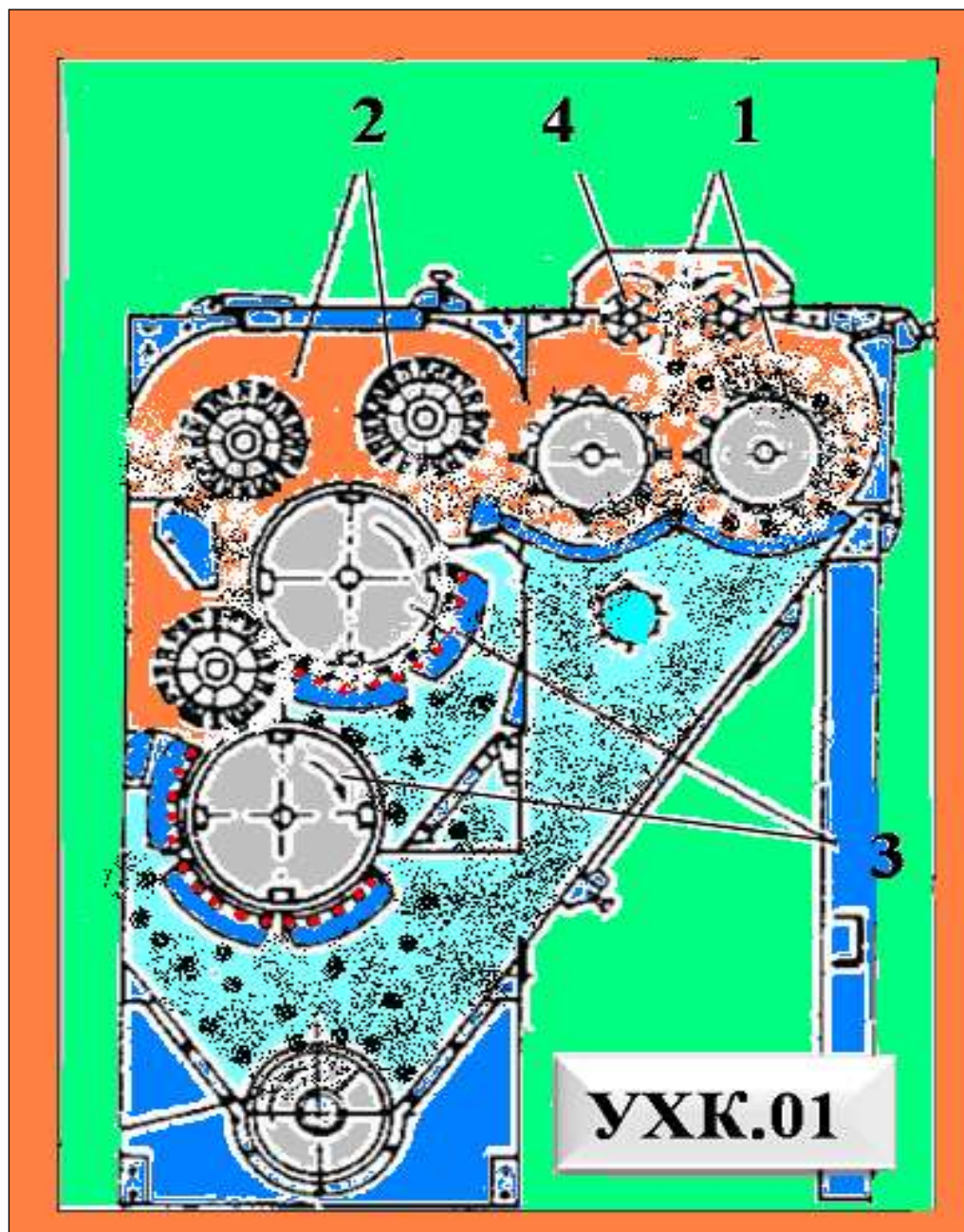
3-rasm. 4X-3M2 rusumli paxtani yirik iflosliklardan tozalagichining ko'ndalang qirgim ko'rinishi

1. Ta'minlovchi valiklar,
2. Titkilovchi-tozalovchi baraban,
3. To'qli sirt (yuza),
4. Arrali baraban,
5. Cho'tkali baraban
6. Ilashtiruvchi cho'tka,
7. Qobirg'ali panjara,
8. Arrali regeneratsion seksiya,
9. Qiya tekis lyuk

Tozalangan chigitli paxta esa, keyingi texnologik jarayonga uzatiladi.

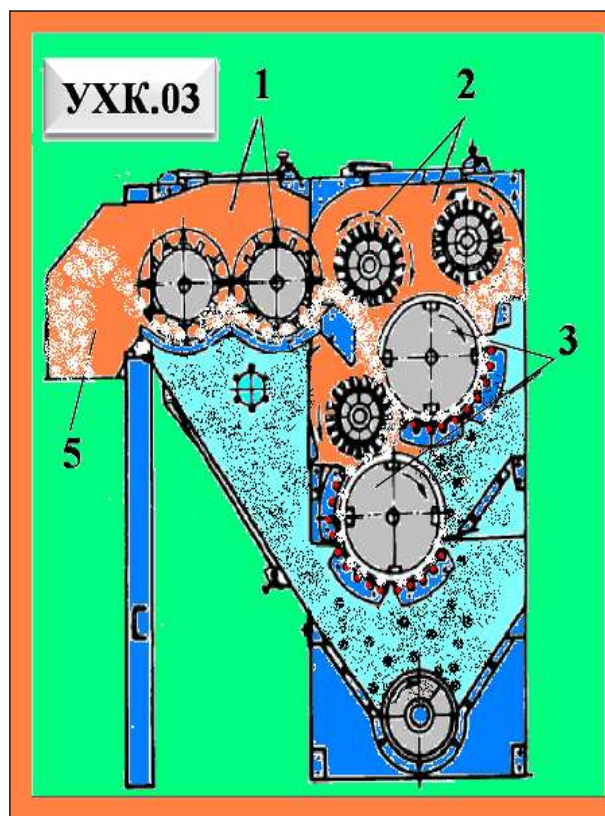
Hozirgi davrda paxta tozalash korxonalarida quritish va tozalash sexlarida “Oqim chizig’i” (potochnaya liniya) uskunalar komplekslaridan foydalanish, chigitli paxtani iflos aralashmalardan tozalashda birdan-bir qulay va zamonaviy texnologiya bo’lib hisoblanadi. Haqiqatda ham “oqim chiziqli” uskunalar kompleksi “YXK” markali bir nechta seksiyalardan iborat bo’lib, yordamchi vositalar: xom-ashyoni tashish, uzatish va yig’ishtirish transportlaridan foydalanish mutloqo bekor etildi. Shu sababli chigitli paxtaning fizikaviy-texnologik xususiyatlariga salbiy ta’sir etuvchi kuchlar ta’siri kamaytirildi. Bu o’z navbatida paxta tozalash korxonasining asosiy mahsuloti bo’lib hisoblanadigan tola sifatini saqlashga va chigitning shikastlanish darajasini pasaytirishiga imkoniyat yaratadi.

YXK-agregat seksiyalari (47a va 47b-rasmlar) uch xil bo'lishi mumkin: YXK.01-boshlang'ich seksiyasi, YXK.02-o'rta seksiyasi, YXK.03-oxirgi seksiya. Bularning bir-biridan farqi: YXK.01-seksiyasida ta'minlovchi valiklar o'rnatilgan bo'lsa, YXK.03-seksiyasida tozalangan paxta mashinadan chiqadigan joyiga yopiq nov o'rnatilgan.



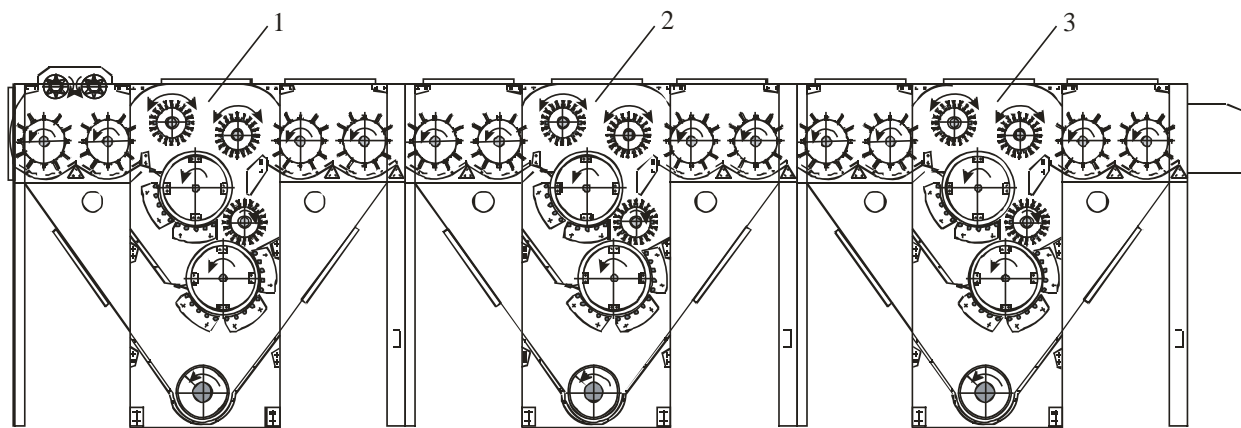
4-rasm. YXK agregtining YXK.01 seksiyasisi

1. Qoziqchali blok qismi;
2. Cho'tkali blok qismi;
3. Arrachali seksiya qismi;
4. Ta'minlovchi valik;



5-rasm. YXK agregtining YXK.02 va YXK.03 seksiyasilari

1. Qoziqchali blok qismi; 2. Cho'tkali blok qismi; 3. Arrachali seksiya qismi;
4. Ta'minlovchi valik; 5-paxta chiqish novi



6-rasm. YXK agregti YXK.01, YXK.02 va YXK.03 seksiyasalarining umumiy ko'rinishi

YXK.02- tarafidan qo'shimcha seksiyalar ulashga moslashtirilgan bo'lib, shu o'rta seksiya hisobiga, agregtdagi seksiyalar sonini ko'paytirish yoki kamaytirish mumkin.

Qiyin tozalangan paxtaning seleksion navlarini tozalashda, agregtdagi seksiyalar soni 6÷7 gacha ko'paytiriladi. Masalan: KOGT-kompleksi shu qiyin

tozalanadigan paxta navlari uchun ishlatilmoqda. Uskunaning texnik xarakteristikasi 15- jadvalda berilgan.

YXK majmuasining texnik ko'rsatkichi

2-jadval

№	Ko'rsatkichlar	YXK
1	Tozalash samaradorligi, %	91-95
2	Paxta boyicha ish unumdorligi, t/soat: 1 va 2 navlar boyicha 3 va 5 navlar boyicha	7 5
3	O'rnatilgan quvvat, kVt jami Shu jumladan: Arrali baraban va chiqindi shnegi uchun Cho'tkali baraban uchun	13 4 9
4	Aylanishlar soni, ayl/daq. arrali baraban uchun cho'tkali baraban uchun chiqindi shnegi uchun	300 945 130
5	Ishchi qiismlar orasidagi tirqishlar va oraliqlar, mm: Arra tishlari bilan qobirg'ali panjara orasida Arra tishlari bilan cho'tkali baraban orasida Shnek vinti bilan to'rli yuza orasida	14-20 0-2 12-15

Nazorat savollari:

1. Yirik iflos aralashmalarni texnologik uskunalarning ishlashiga ta'siri?
2. Arrali barabanli tozalagich uskunalarining asosiy ishchi organlarini ishlash jarayonini tushuntiring?
3. Arrali barabanning paxtani tozalash jarayonidagi vazifasini aytib bering?
4. Qobirg'alarning turlari va ularning paxta tozalashda bajaradigan vazifasi?
5. Cho'tkali barabanning tuzilishi, vazifasi va ishlash jarayoni?
6. Tozalash uskunalari ish unumdorligining uning tozalash samaradorligiga ta'siri?
7. Chigitli paxtani bir necha marta tozalashda uskunaning tozalash samaradorligiga ta'siri?

8. YXK tozalagichning ko'ndalang qirqim ko'rinish sxemasini chizing?
9. ЧX-3M2 tozalagichining ko'ndalang qirqim ko'rinish sxemasini chizing?
10. Arrali tozalagichning ish unumdorligini aniqlaydigan formulani tushuntirib bering?

Asosiy xulosalar:

1. Mayda aralashmalar guruhiga teshiklari 10 mm li to'rdan o'tadigan va yirik aralashmalar guruhiga bunday (10 mm) to'rdan o'tmaydiganlar kiradi.
2. ЧX-3M2 rusumli ikkita tozalash uskunalari qatorlab (batareya shaklida) joylashtiriladigan bo'lsa, (har qatorda 4-6 uskunadan), YXK seksiyalari va 1XII rusumli uskunalar ketma-ket bitta oqim liniyasida o'rnatiladi.
3. Chigitli paxtani tozalash vaqtida ajratilgan iflos aralashmalar uskunalar tagida joylashtirilgan umumiy ifloslik shnegi bilan uskunalaridan chiqarilib maxsus pnevмотransport sistemasiga beriladi.
4. Qiyin tozalandigan paxtaning seleksion navlarini tozalashda, agregatdagi seksiyalar soni $6 \div 7$ gacha ko'paytiriladi. Masalan: KOGT-kompleksi shu qiyin tozalanadigan paxta navlari uchun ishlatiladi
5. YXK majmuasining tozalash samaradorligi 91-95% ni tashkil qiladi
6. YXK majmuasining paxta boyicha ish unumdorligi 1 va 2 navlar boyicha 7 t/soat ni tashkil qiladi
7. ЧX-3M2 rusumli tozalagichning chigitli paxta boyicha ish unumdorligi 1-3,0 t/s ni tashkil qiladi
8. ЧX-3M2 rusumli tozalagichning tozalash samaradorligi 70-80% ni tashkil qiladi

Paxtadan yirik iflosliklarni tozalash jarayoni va uskunolari mavzusi bo'yicha

testlar:

1. Chigitli paxtaning sifatini aniqlash uchun qancha miqdorda va necha yerdan namunalari olinadi?

- A) Kamida 4 ta joydan 150 gramdan B) Kamida 3 ta joydan 100 gramdan
C) Kamida 5 ta joydan 200 gramdan D) Kamida 3 ta joydan 150-200 gramdan

2. Chigitli paxta nechta navga va sinfga bo'linadi?

- A) 4 ta nav va 2 ta sinfga bo'linadi B) 4 ta nav va 3 ta sinfga bo'linadi
C) 5 ta nav va 3 ta sinfga bo'linadi D) 5 ta nav va 2 ta sinfga bo'linadi

3. SS-15A separatorining ish unumdorligini toping?

- A)8 t, B)12 t, C)15 t D) 24 t

4. 1XK mashinasida qoziqchali barabanni diametri?

- A. 400 mm, B. 450 mm, C. 12 mm, D.480 mm

5. 1XK mashinasining qoziqchali barabanining aylanish tezligini toping?

- A. 450 ayl/daq, B. 300 ayl/daq, C. 480 ayl/daq, D. 900ayl/ daq

6.G'o'zasining necha turi mavjud ?

- A. 12 turi B.55 turi C.71 turi D. 35 turi

7.Paxta tozalash korxonalarining turlari nechta?

- A. 1 turda B. 2 turda C.14 turda D.25 turda

8.Paxta nima uchun tozalaniladi?

- A.Standart holatga keltirish uchun
B.Texnologiyada ko'zda tutilgan
C.Tola olish uchun
D.Chigit olish uchun

9. Paxtani mayda ifloslikdan tozalash mashinasini ko'rsating?

- A) 6A12M B) SS-15A C) ChX-3M2 D) DP-130

10.Paxta tozalash zavodlarining turlari?

- A) arrali va valikli jinli PTK
B) 10 jinli 4-qatorli valikli va arrali jinli PTK
C) 3-jinli 2-qatorli arrali va valikli jinli PTK
D) 1-2 katorli arrali va 1-4 qatorli valikli jinli PTK

11. 1XK mashinasining ta'minlovchi valigining diametri toping?

- A. 400 mm B. 100mm, S. 130mm, D. 140 mm,

12.Iflosliklar kelib chiqishiga qarab qanday turlarga bo'linadi ?

- A. Tosh va qum
B. Noorganik
C.G'o'may, begona o'tlar
D. Organik va mineral

13. 1XK mashinasida barabandagi qoziqchalar qatorini toping?

A. 8 ta, B. 12 ta, C. 4 ta, D. qoziqchalar qatori yo'q

14. 1XK mashinasining ta'minlovchi valigining aylanish tezligini toping?

A. 14 ayl/daq, B. 10 ayl/daq, C. 20 ayl/daq, D. 130ayl/daq

15. 1XK mashinasida barabandagi plankalar qatorini toping?

A. 8 ta, B. 12 ta, C. 4 ta, D. Plankalar qatori yo'q

16. 1XK mashinasida qoziq bilan tur orasidagi masofa qancha?

A. 12-14 mm, B. 14-16 mm, C. 16-20 mm, D.10-12 mm

17. Mayda va yirik iflosliklarning farqi?

A. 10 mm to'rdan o'tadigani mayda va o'tmaydigani yirik

B. 2 mm to'rdan o'tadigani mayda va o'tmaydigani yirik

C. 25 mm to'rdan o'tadigani mayda va o'tmaydigani yirik

D. 50 mm to'rdan o'tadigani mayda va o'tmaydigani yirik

18. Quritish-tozalash bo'limida qanday texnologik mashinalar joylashtiriladi?

A) Quritish barabanlari, mayda va yirik iflosliklardan tozalash mashinalari;

B) Quritish barabanlari;

C) Mayda iflosliklardan tozalash mashinalari;

D) Yirik iflosliklardan tozalash mashinalari;

19. Paxta nima uchun tozalaniladi?

A. Chigit olish uchun

B. Texnologiyada ko'zda tutilgan

C. Tola olish uchun

D. Standart holatga keltirish uchun

20. Paxtani mayda ifloslikdan tozalash mashinasini ko'rsating?

A) SS-15A B) 1XK C) ChX-3M2 D) DP-130

Informatsion-metodik ta'minot:

1. F.B. Omonov. Paxtani dastlabki ishlash bo'yicha spravochnik (ma'lumotnoma). T.: Voris, 2008. - 413 bet
2. Zikriev E.Z. Paxtani dastlabki qayta ishlash. O'quv qo'llanma. – T.: Mexnat, 2002. – 290 bet
3. Gapparova M.A., Ochilov M.M., Berdanov E.X. “Sanoat sohalari texnologiyasi” fanidan o'quv qo'llanma, T. TTESI., 2020 y.-195 bet.

4. Parpiyev A., M.T.Tillaev, M.A.Babadjanov. “Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jixozlari”. Darslik, Toshkent, 2020.-380 bet.
5. Ryszard M.Kozlowski. Handbook of natural fibres. Volume 2: Processing and applications. Woodhead Publishing Limited, 2012.