

ОЗУҚА ҲАМ-ҲАМ МАШИНАЛАРИ ЧОРВАДОР КЎМАКЧИСИ

Мамлакатимизда чорвачилик соҳасига ихтисослашган фермер хўжаликларининг сони йилдан-йилга ошиб бормоқда. Худудларда фаолият кўрсатаётган агрокластерлар таркибида чорвачилик комплекслари барпо этилмоқда. Шулардан келиб чиққанда, сўт, зўғит ва жун берадиган чорвачилик ҳайвонларини зотини яхшилаш, уларни зоотехния қоидалари асосида парваришлаш, хусусан, юқори рационли ем-хашаклар билан озиқлантириш масалалари алоҳида аҳамият касб этмоқда.

Чорва озуқа базасини етарли ҳажмларда барпо этиш учун чорвачиликка ихтисослашган фермер хўжаликларида ва лалми майдонларда етиштирилган озуқа экинлар ҳосилини ўз вақтида нест-нобуд қилмасдан йиғиштириб олиш талаб этилади. Бу тадбирлар жойларда тракторлар билан агрегатланадиган ўтўргичлар (КИР-1,5М; КРН-4,2; КС-Ф-2,15) хашак (КСК- 100А, Марал 125, Е-282, Е-302), силос (КС-1,8 “Вихрь”; КПИ-2,4А; КПКУ-75) ва маккажўхори (КСКУ-6, ККП-3) ўриш комбайнлари, хашакларни зичлаб-боғлагичлар (Маркант-155, ПС-1,6) ёрдамида амалга оширилади. Етилган озуқа экинларини қисқа муддатларда йиғиштириб олиш учун озуқа техникаларини тўғри созлаш ва мавсум давомида юқори унум билан ишлатиш лозим бўлади.

Энг аввало, ўтўргичлар, зичлаб-боғлагичлар осиладиган тракторлар ва ўзиюрар озуқа комбайнларининг двигателлари ва бошқа қисмлари техник жиҳатдан соз ҳолатда бўлиши зарур. Ўримга тушишдан олдин уларнинг ишга тайёрлик даражасини яна бир бор текшириш, аниқланган камчиликларни бартараф этиш лозим.

Ўтўргичлар. Фермер хўжаликларида энг кўп тарқалгани КИР-1,5 машинаси бўлиб, етилган ўтларни, пакана маккажўхори ва кунгабоқарни ўриш, майдалаш ва транспорт воситасига юклаш ишларини бажаради. Асосий ишчи органи барабан валига шарнирли бириктирилган 28 та пичоқдан иборат. Бу пичоқларнинг массаси бир-бирига бирдай тенг бўлиши лозим. Поялар чала кесилганда пичоқ тиглари чархланади. Тиглари синиб кетган пичоқлар янгиларига алмаштирилади. Тўғри ва тесқари кесувчи пичоқлар тиглари орасидаги тирқиш кенглиги 2-2,5 мм. орасида соланади. Бундан катта ёки кичик бўлса пояларнинг кесилиш ва майдаланиш сифатига путур етади. Ротор барабани майдаланган пояларни транспорт воситасига йўналтирувчи вентилятор вазифасини ҳам бажаради. Роторнинг айланиш частотаси энг камида 1500 айланиш/минут бўлсагина бу вазифа тўла адо этилади. Айланиш камайса, понасимон тасманинг таранглиги оширилади.

Ерга ётиб қолган ўтлар вертикал ўқ атрофида айланадиган пичоқли дисклар билан жиҳозланган ротацион КРН-4,2 косилкаларда ўрилади.

Хашак йиғадиган комбайнлар. Ўт ўриш учун КСК-100 ўзиюрар комбайни олдига қирқувчи аппарат жойлаштирилади. Ердаги хашакни йиғиб олиш мақсадида қирқувчи аппарат ўрнига йиқич қурилмаси ўрнатилади. Йиғиш пайтида ўт ёки хашак майдаланиб, транспорт воситасига юклаб кетилади.

Комбайннинг асосий узел ва механизмлари қуйидагича соланади.

Қирқувчи узунлигини ростлаш. Бунинг учун узатувчи аппарат кутисининг валидаги юлдузчалар алмаштирилади.

Сегмент пичоғи ва қарама-қарши кесувчи пластинка орасидаги тирқиш кенглиги олдида 0,8 мм орқада 0,3–2 мм. Бу



кенгликлар пластинкани эгиш ёки болт бирикмасини тортиш ёрдамида ростланади. Тиглари ўтмаслашган сегментлар чархланади, синган бўлса янгиларига алмаштирилади, шунда поялар тоза ва тўла кесилади.

Сегментнинг бармоққа нисбатан ҳолатини ростлаш. Пичоқ чекка ҳолатга келтирилади. Ўртадаги таянчнинг болти бўшатилади, таянч сегмент ва бармоқнинг ўқлари устмуст тушгунга қадар сурилади. Болт тортилади. Таг томони едирилиб кетган, учлари синган бармоқлар ўрнига созлари ўрнатилади.

Жатка шнеги ва мотовилосини ростлаш. Шнек қанотининг қирраси ҳамда тепадаги ва пастдаги тозалагичлар орасидаги 2–10 мм ва 10–18 мм масофалар шнек таянчини бўшатиш ва созловчи болт гайкасини бураш орқали ростланади. Мотовило ва қирқувчи аппарати бармоқлари билан шнек сатҳи орасидаги тирқиш кенглиги (15–35 мм) ни ростлашда таянчлар овалсимон тешиклар бўйлаб сурилади. Дарз кетган қанотлар пайвандланади, эгилган бармоқлар тўғриланади, жатка тубидаги ёриқлар пластинкалар билан пайвандлаб ёпилади.



Майдаловчи аппаратни ростлаш. Майдалагич барабан ва тозалагич орасидаги тирқиш кенглиги (5–10 мм) тозалагични тепага суриш, пичоқ тиғи ва қарама-қарши кесувчи брус қирраси орасидаги тирқиш (0,9–1,5 мм) брусни барабанга яқинлаштириш билан ростланади. Носоз деталлар тузатилади.

Қирқиш баландлигини ростлаш. Пичоқларнинг қирқиш, йиққичнинг ерга нисбатан ўрнатилиш баландликлари жатка тагидаги сирпангич кронштейндаги тешиклар ҳолатини ўзгартириш билан ростланади. Шуни эсда тутиш лозимки, баландлик меъёрдан паст бўлса, пичоқлар ердаги тош, темир бўлақларига урилади ва синади, ортиқ бўлса поялар тубида кўп қолиб кетади.

Силос комбайнлари. Маккажўхори, кунгабоқар каби силосбоп ўсимликларни ўриш, майдалаш ва юклаш ишларини бажаради. Сегмент пичоғи ва бармоқ орасидаги тирқиш кўпи билан 0,5 мм. Дала ажраткичини ростлаш: поялар баландлиги 0,5 м. гача бўлганда пастки кожух, бундан юқори бўлса, устки кожух ечиб олинади. Мотовило диаметри планкаларни бешта тешикдан керакисига маҳкамлаш орқали 1800-2800 мм. ораликда ўзгаради. Мотовилонинг айланиш тезлигини ростлаш учун юлдузчалар ($Z = 14$, $Z = 20$) алмаштирилади.

Тойлагич-зичлагичлар. Муфтларни созлаш. Карданли

узатма муфтаси 0,58-0,62 кНм (58-62 кгк.м), йиққич муфтаси 0,18–0,21 кНм (18–21 кгк.м) буровчи моментга гайкалар ёрдамида пружиналарни сиқиш орқали созланади. Маховик ва поводок орасидаги тирқишни созлаш: 0,2-0,6 мм атрофидаги бу тирқиш гайкани бўшатиш ва қистирмалар сонини ўзгартириш билан ростланади. Зичлаш камераси қисмларини ростлаш. Поршен рамкалари ва сирпангичлар орасидаги тирқиш кенглиги кўпи билан 0,5 мм. Қўзғалувчан ва қўзғалмас пичоқлар орасидаги масофа 0,4–2 мм. Тойнинг зичлигини ва узунлигини ростлаш. Той зичлигини ростлаш учун винт механизми керагича бурилади. Бунда битта тойнинг массаси 25 кг. дан ошмаслиги зарур. Тойнинг узунлиги хомутни суриш билан ўзгаради. Ўлчов ғилдирагининг ёйида 800–1000 оралиғидаги рақамларга мос бўртиқлар бор. Керакли узунликдаги тойни олиш учун хомутнинг пастки қирраси мос рақам олдидаги бўртиққа тўғриланади.

Шундай қилиб, механизаторлар, МТП ва агрокластерлар муҳандис-техниклари озуқа йиғиш машиналарини дала шароитидан келиб чиққан ҳолда ростласалар, омилкорлик билан бошқарсалар, уларнинг иш унуми ошади, пировардида сифатли ва кўп ем-хашак ҳосили йиғиштириб олинади.

Мухаммаджон ТОШБОЛТАЕВ,
профессор, (ҚХМИТИ).

Жорий йилнинг 19 июнь куни Гурлан туманидаги “Ихлосбек” фермер хўжалигида ғўза майдонларини томчилатиб суғориш технологияси ёрдамида суғориш бўйича кўргазмали семинар ўтказилди. Унда Хоразм вилояти ҳокимлиги мутахассислари, фермер хўжаликлари ва кластер ташкилотлари вакиллари, сув хўжалиги мутахассислари ҳамда пудрат ташкилотлари раҳбарлари иштирок этди.

Бу йил вилоятда 1240 гектар майдонда сув тежовчи технологияларни жорий этиш этиш режалаштирилган эди. Шундан 800 гектари томчилатиб суғориш технологияларига тўғри келади. Амалда режадагидан кўпроқ майдонларга за-

ХОРАЗМДА 1717 ГЕКТАР ҒЌЗА МАЙДОНЛАРИ ТОМЧИЛАТИБ СУҒОРИШ УСУЛИГА ЎТАДИ



монавий технологиялар ўрнатилмоқда. Мисол учун, айти кунларда 1717 гектар ғўза майдонларида томчилатиб суғориш технологиясини ўрнатиш жараёнлари олиб борилаёпти.

Семинарда ғўза майдонларига ўрнатилган томчилатиб суғориш технологиясининг афзалликлари ҳақида иштирокчиларга маълумот берилди.

Шунингдек “Омад старт” масъулияти чекланган жамияти шаклидаги қурувчи-пудрат ташкилотининг туркиялик мутахассислари томонидан технологияни ишга тушириш, ўғит бериш ҳамда суғориш тартиблари семинар амалда кўрсатиб берилди.

Дауранбек КДИРБАЕВ,
Ўзбекистон Сув хўжалиги вазирлиги
Сув тежовчи технологияларни
жорий этиш бошқармаси етакчи
мутахассиси.