

ЕРЛАРНИ ЭРТА КЎКЛАМДА БОРОНАЛАШ

Ерларни эрта кўкламда бороналаш уларни экишга тайёрлашдаги биринчи навбатдаги вазифа бўлиб, бу тадбирни ўз вақтида ва сифатли ўтказилиши дала юзасини майин ҳолда бўлиши, яхши текисланиши, тупроқда тўпланган нам кўтарилиб кетмаслигини таъминлайди.

Бороналаш муддати:

-эрта кўкламги бороналашнинг муддати кузги шудгорнинг сифатига ва тупроқ-иқлим ҳамда об-ҳавога шароитига боғлиқ;

-эрта кўкламги бороналаш тупроқни 8-10 см юза қатлами етилиши биланоқ ўтказилиши ва 2-3 кун муддатда тугалланиши лозим.

-шўри ювилган ва нам тўплаш учун суғорилган майдонларда олдин даланинг етилган қисмлари оралатиб, сўнгра эса бутун дала бороналаниши лозим;

-агар дастлабки бороналашдан кейин ёққан ёмғирлар қалин қатқалоқ бўлишига олиб келса, мазкур тадбир такрорланади.

Шуни унутмаслик лозимки етилмаган далаларни бороналаш тупроқ таркибининг бузилишига, зич бўлиб қолишига олиб келади, бороналаш кечикканда эса палахса ва кесаклар майдаланмайди, тупроқ чангийди. Барча ерларда бороналаш тишли БЗСС-1,0, БЗТХ-1,0 ва БЗТС-1,0 бороналар кетма-кет икки қатор ўрнатилган ҳолда трактор билан бир ўтишда бажарилиши лозим. Шўри ювилган ва яхоб суви берилган далаларда БЗТС-1,0 ҳамда БЗТХ-1,0 маркали оғир бороналар ишлатилади. Тупроқ ортиқча зичланмаслиги учун бороналашни занжирли тракторлар билан ва кенг қамровчи тиркагичлар воситасида ўтказиш, ғилдиракли тракторлардан фойдаланиш зарур бўлиб қолган тақдирда уларни орқасига ғилдираклар изини юмшатадиган қурилмалар ўрнатиш керак.

Агрегатни ишга тайёрлаш. Агрегатни тузишда бир хил русмдаги бороналар хиллаб олиниши керак. Борона тишлари бир хил узунликда, тўппа-тўғри, уларнинг пастки учлари ўткир бўлиши лозим. Тиш ўткир учининг қалинлиги 2

миллиметрдан ошмаслиги шарт. Тишларнинг тик ҳолатидан оғиши ± 5 миллиметрдан ошмаслиги шарт. Таянч текислигидан тишларнинг учлари орасигача бўлган масофа 10 миллиметрдан ошмаслиги керак. Тишларнинг маҳкамланганлиги ва тортиш мосламасининг яроқлилиқ ҳолати текширилади. Ҳамма тишларнинг ўткир учлари рамада бир томонга йўналган бўлиши лозим.

Агрегатни тузиш. Тиркагичгатишли бороналардан икки қатор бириктирилади (расмга қаранг). Бунда биринчи қатор бороналар тортқи ёрдамида тиркагичга, иккинчи қатор биринчи қатор бороналарнинг орқанги қисмига занжирлар воситасида бириктирилади. Бороналарнинг тишлари ўткирланган учи билан олдинга қаратиб жойланиши керак.

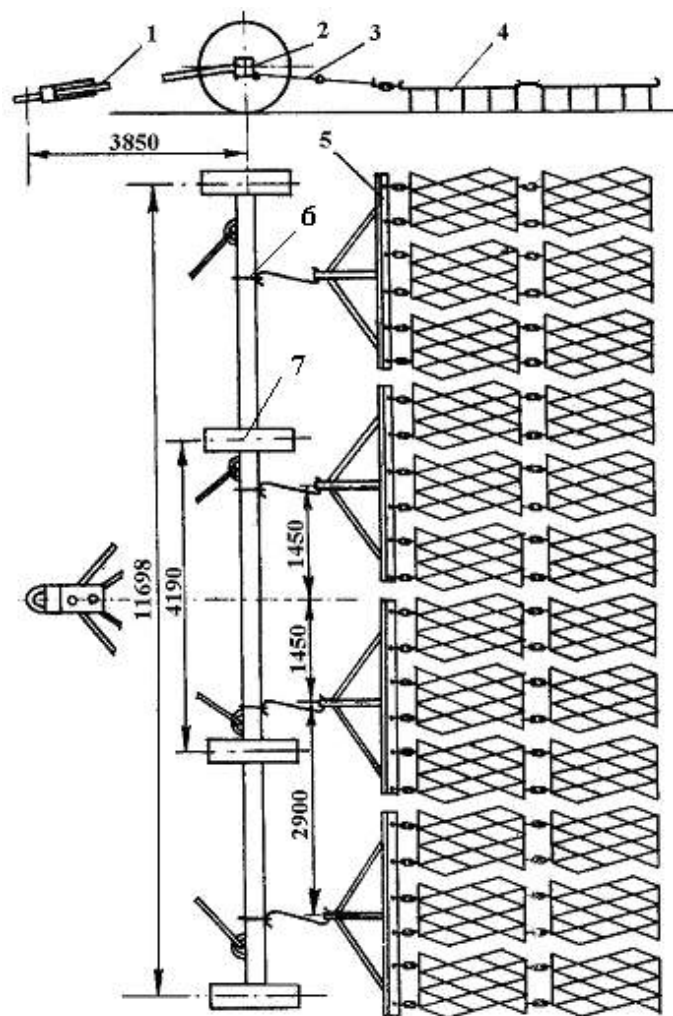
Бороналаш агрегатларининг юриш усуллари. Бороналаш агрегати диагонал-моки усулда ҳаракатланганда тупроқ яхши уваланади. У қадар катта бўлмаган участкаларда бороналарни айланма усулда юргизиш мақсадга мувофиқдир. Диагонал-моки усулида ҳаракатлантирилганда дастлабки киришни диагонал бўйича бошлаш, бунда агрегатни чапга, сўнгра ўннга буриш керак бўлади. Олдин участканинг биринчи ярмига, кейин иккинчи ярмига ишлов берилади.

Агрегат олдинги ўтиш чизигига параллел ҳамда уни битта борона звеносини ярим энига қоплаб юриши керак. Акс ҳолда аввалги ва кейинги ўтишлар орасида ишланмаган жой қолиши мумкин.

Агрегат айланма усулда юргизилганда биринчи кириш участканинг бирон томонига параллел ҳолатда бўлади. Охирги кириш участканинг қоқ ўртасидан ўтади.

Ишни бошлашдан олдин бороналаш агрегати текширилади. Бороналарнинг ҳамма тишлари тупроққа бир хил чуқурликда ботиши керак. Ҳар бир тиш ўзи мустақил из қолдириши керак ва излар орасидаги масофа бир хил бўлиши керак. Бу ҳолатда агрегат текис ҳаракат қилади.

Борона тишлари тупроққа нотекис ботганда тортқиларнинг узунлиги ўзгартирилади. Агрегат ҳаракатланганда бороналарнинг олдинги қисми кўтарилса, тортқилар узайтирилади. Акс ҳолда эса тортқилар қисқартирилади.



Кенг қамровли тиркагич базасида тузилган бороналаш агрегатининг схемаси:

- 1-кегай; 2-тиркагич бруси; 3- тортқи; 4-борона секцияси;
5-пишанг; 6- хомут; 7-ғилдирак

Агар ёнма-ён жойлашган бороналар орасидаги масофалар ҳар хил бўлса, тиркагичдаги хомутлар силжитилиб ростланади.

Агрегат қайтиш зонасига етганда ишчи органлар йиғилиб қолган бегона ўтлардан ва ўсимлик қолдиқларидан тозаланади ва даланинг четига чиқариб ташланади.

РВН-8,5 осма юмшатгич-текислагич. Пахтачилик зонасида ишлатилаётган икки қаторли бороналаш агрегатининг бир қанча камчиликлари мавжуд. Борона тишларини бегона ўтлардан тозалаш учун агрегат тўхтатилади

ва қўл кучи билан тозаланади. Бир даладан иккинчисига ўтиш учун агрегат қисмларга бўлинади ва қўшимча транспорт воситасида олиб ўтилади. Буларнинг ҳаммаси кўп вақт ва қўшимча ишчи кучини талаб қилади.

Шу камчиликларни ҳисобга олган ҳолда “Чирчиққишлоқмаш” корхонасида ҳайдов тракторларига мослаштирилган РВН-8,5 комбинациялашган агрегатни ишлаб чиқариш йўлга қўйилган. Агрегат марказий ҳамда унга шарнир ёрдамида бириктирилган иккита ён секциялар ва ён секцияларни таҳловчи механизмдан иборат. Бу агрегат далалардан бир ўтганда тупроқни 6-8 см га юмшатади, дала юзасини текислайди ва бироз зичлаб кетади. Яъни бороналаш ва текислаш жараёнларини бирга қўшиб олиб боради. Бунинг эвазига меҳнат ва моддий ҳаражатлар сарфи 46-48% га камаяди.

Юқори иш сифатига эришиш учун тишлар ўткирланган, бир хил узунликда ҳамда улар ўткирланган учи билан олдинга қаратиб ўрнатилган, текислагичнинг иш юзалари эса бир текис бўлиши лозим.

Тишларнинг тупроққа ботиш чуқурлиги босим пружиналари таранглиги ўзгартирилиб ростланади, раманинг дала юзасига паралеллигига трактор осииш механизми марказий тортқисининг узунлиги ва бўйлама тортқиларнинг тик кашакларининг узунлигини ўзгартириб эришилинади.

Муаллифлар: А.Тўхтақўзиев, Қ.Имомқулов