

# ПАХТА ТЕРИШ МАШИНАЛАРИНИ СИФАТЛИ ТАЪМИРЛАШ



»»
**Б**у йил пахта-тўқимачилик кластерлари ва фермер хўжаликларида етиштириладиган пахта ҳосилининг асосий қисмини машиналар ёрдамида қисқа муддатларда териб олиш режалаштирилган. Буни уддалаш учун пахта териш машиналари мавсум давомида бузилмасдан тўхтовсиз ишлаши керак. Машина далада бузилиб, бир соат ишламай турса энг камида 1-1,5 тонна пахта терилмай қолишини фермер ҳам, механизатор ҳам яхши билади. Демак, машинанинг иш унуми, терим салмоғи ва сифати, уни қай даражада таъмирланишига боғлиқ.

Пахта териш машинасини таъмирлаш – бу трактор, терим аппарати, пневматик система, бункер ва агрегат юриш

қисмининг носоз ҳолатга келиб қолган узел ва механизмларини соз ҳолатга келтириш орқали машинанинг иш

қобилиятини қайта тиклашдир. Кўриниб турибдики, бу фақатгина малакали механизатор ва тажрибали уста-техник

ларнинг кўлидан келадиган нозик, айна вақтда мураккаб юмуш. Шу боис бу иш фермернинг дала шийпонида ёки механизаторнинг уйида эмас, балки туман “Агросервис МТП”, пахта-тўқимачилик кластери ва Сервис марказларининг ҳамма зарур асбоб-ускуналар билан жиҳозланган устахоналарида бажарилиши лозим.

Машинани таъмирга тайёрлаш. Устахонага келтирилган носоз машина энг аввало чанг ва ифлосликлардан тозаланади. Бунинг учун трактор двигателнинг капоти ва терим аппаратининг эшиклари очиб қўйилади. Пневмосистема вентиляторини ишга соладиган тортки ўчирилади. Двигателни паст тезликда ишлатиб, аппарат барабанлари 3-5 минут айлантирилади. Двигатель, бункер ва аппаратга босимли сув сепади. Двигатель корпусидаги ёпишқоқ мойлар, чангли ифлосликлар совунли ёки содали эритмалар билан ювиб ташланади ва тоза қилиб артилади. Шпинделлар сатҳига ўралиб қолган пахта толалари ва чирклар махсус симли чўтка ёрдамида тозаланади. Сув ва мой радиаторлари, бункер тўрларига ёпишиб қолган толалар, қуруқ барглар қўлда олиб ташланади. Сўнгра узеллар яна айлантирилади ва босимли сув билан узил-кесил ювиб тозаланади. Машина таъмирлаш цехига ёки участкасига киритилади.

Тозаланган машина уста-техник томонидан диагностикаланади: механизмлар қисмларга, қисмлар деталларга, деталлар эса яроқли, яроқсиз ва таъмирталаб деган гуруҳларга ажратилади. Яроқлилар қайтадан жойларига ўрнатилади, яроқсизлар ҳисобдан чиқарилади (чиқитга чиқарилади), таъмирталаблари тузатишга юборилади.

Тракторни таъмирлаш тартиблари:

1) двигателдан бегона шовқин ва тақиллаган овозлар эшитилиши ёки эшитилмаслиги текширилади. Бундай овозлар эшитилса, сабаблари аниқланади, масалан, ишқаланувчи сиртлари едирилиб кетган тирсакли валлар, вклатишлар ва клапанлар янгиларига ёки созларига алмаштирилади;

2) монометр меъёрдан паст мой босимини кўрсатса ёки двигатель ишлаганда бегона, қулоқ ўрганмаган товуш эшитилса, двигатель дарҳол тўхтатилади, синган ҳалқалар, ён сирти едирилган ва тепа қисми куйган поршенлар ўрнига созлари қўйилади;

3) двигатель сал ишлагандан кейин қизиб кетса, радиатордаги совутиш суюқлигининг сатҳи текширилади, паст

бўлса, тўлдирилади. Шунда ҳам қизиш йўқолмаса, двигатель очилади, совутиш системасининг ҳолати, айниқса сув йўлларининг тозаллиги текширилади, носоз сув насоси, қистирма (прокладка), тешилган трубкалар ва бошқа деталлар янгиларига алмаштирилади;

4) аккумулятор, стартер, генератор ва датчиклардан кабинадаги назорат асбобларига келадиган, улардан фараларга ва бошқа электр ускуналарига кетадиган симларнинг ҳолати синчковлик билан кўриб чиқилади. Симларнинг очилиб қолган жойлари ихота ленталари билан ўралади, барча контактлар маҳкамланади. Электр системаси носоз бўлган машинада ишлаш қатъиян тақиқланади, акс ҳолда ёнғин чиқади;

5) сифатли таъмирланган двигатель қора тутун чиқармасдан, шовқинсиз ва бир текисда ишлайди. Агар бунга эришилмаса, гилза, поршен, ҳалқа ва клапанларнинг техник ҳолати қайтадан текширилади, улардаги камчиликлар бартараф этилади;

6) двигатель (ёнилғи насоси, трубкалар) ва гидравлик система (гидронасос, гидроцилиндрлар)дан ёнилғи ва суюқликнинг сачрашига йўл қўйилмайди. Барча резбали бирикмаларга мис шайбалар қўйилади, тортиб маҳкамланади. Сачраш шунда ҳам тўхтамаса, эски деталь янгисига алмаштирилади;

7) тормоз системаси машинани равон ва тезда тўхтатишни таъминлаши зарур. Тормоз ленталари ва дисклари, гидроцилиндрлар ҳолати, тормоз суюқлиги сатҳи ва бачоғининг созлиги доимий назоратда бўлиши лозим.

**Терим аппаратуни** таъмирлаш тартиблари:

1) барча шпинделлар ўз таянчларида енгил айланиши, таркибий элементлар тишлари синмаган ва едирилмаган бўлиши зарур (оғир айланаётган шпинделларнинг подшипниклари, втулкалари, пастки таянчнинг тўла мойланганлиги текширилади, носоз элементлар созларига алмаштирилади);

2) шпинделларни тўғри ва тескари томонларга айлантирувчи понасимон тасмалар сиртларининг едирилмаганлиги, цилиндрсимон кичкина пружиналарнинг таранглиги текширилади (едирилган тасмалар, бўшашган пружиналар алмаштирилсин);

3) пахта ажраткич барабанининг планкаларидаги қиллар кўп едирилмаган бўлиши керак (қиллари едирилиб, ғадир-будир ҳолатга келиб қолган чўткали планкалар янгилансин, барча планкалардаги қиллар едирилиб, кал-

талашиб қолганда ажраткич барабан созига алмаштирилсин);

4) ажраткич барабандаги резина втулка соз ҳолатда бўлиши лозим. Тожли гайка охиригача тортилган бўлсаю, лекин вални ўзи айланиб, шестерня жойида қимирламай турса, втулка ишдан чиққан ҳисобланади;

5) тўп кўтаргичлар, ишчи камерадаги шчитоклар, эшикчалар ва қабул камерасининг қувурларидаги эгилган-букилган жойлар тўғрилансин, тешиклар ямалсин;

6) ҳаракат узатувчи валлар, редукторлар ва шестернялардаги носозликлар тузатилсин.

Пневматик система ва юриш қисми узелларини таъмирлаш тартиблари:

1) пневмосистема вентиляторини паррагини айлантирувчи тасма бўшашган бўлса, ростловчи ғалтакни тортиб, тасмани тарангланг. Вентилятор ўқидаги тожли гайка доимо маҳкам ва шплинтланган бўлиши шарт!;

2) тасма едирилганда ёки узайиб кетганда таъмирланмайди – янгиларига алмаштирилади;

3) пневмоқувурларда тешиклар, ёриқлар ва тирқишлар пайдо бўлса, ҳаво босими тушиб кетади. Шу боис бундай камчиликлар дарҳол тузатилади;

4) етакловчи ва етакланувчи ғилдираклар ўқлари борт редуктори ва вилкаларга маҳкам қилиб қотирилади ва шплинтланади;

5) протекторлари ортиқча едирилган шиналар ўрнига янгилари ўрнатилади;

6) двигатель ишлаб турганда назорат приборлари, ёриткичлар, нурли ва товуш сигнали берадиган барча асбобларнинг техник ҳолати текширилади, носозлари дарҳол созларига алмаштирилади.

Бункерни таъмирлаш тартиблари:

– титилиб ёки катталашиб кетган тўрли полотнолар олиб ташланиб, ўрнига созлари маҳкамланади;

– эгилган ёки букилган стойкалар тузатилади;

– бункер тубидаги тешиклар ямалади;

– қопқоқдаги чанг чиқаргич қурилмасидаги камчиликлар бартараф этилади.

Шундай қилиб, пахта териш машиналари юқоридаги тартиб ва қоидаларга амал қилган ҳолда таъмирланса, мавсум давомида юқори унум билан ишлайди, кўп ва сифатли пахта териб беради.

**Муҳаммад ТОШБОЛТАЕВ,**

*т.ф.д., профессор,  
ҚХМИТИ.*