

**БУХОРО МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ**  
**ҲУЗУРИДАГИ ИЛМӢ ДАРАЖА БЕРУВЧИ**  
**PhD.03/29.10.2021.T.101.03 РАҚАМЛИ ИЛМӢ КЕНГАШ**

---

**БУХОРО МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ**

**ФАЙЗИЕВ СИРОЖИДДИН ҲАЁТ ЎҒЛИ**

**ПАХТА ХОМАШӢСИНИ ҚУРИТИШ БАРАБАНИГА УЗАТИШ**  
**ТИЗИМИНИ РЕСУРСТЕЖАМҚОР ТЕХНОЛОГИЯСИНИ ИШЛАБ**  
**ЧИҚИШ**

**05.06.02.-Тўқимачилик материаллари технологияси ва хомашӢга дастлабки ишлов**  
**бериш.**

**ТЕХНИКА ФАНЛАРИ БЎЙИЧА ФАЛСАФА ДОКТОРИ (PhD) ДИССЕРТАЦИЯСИ**  
**АВТОРЕФРАТИ**

**Техника фанлари бўйича фалсафа доктори (PhD)  
диссертацияси автореферати мундарижаси**

**Оглавление автореферата диссертации доктора  
философии (PhD) по техническим наукам**

**Contents of dissertation abstract of doctor of  
philosophy (PhD) on technical sciences**

**Файзиев Сирожиддин Хаёт ўғли**

Пахта хомашёсини қуритиш барабанига узатиш тизимини  
ресурстежамкор технологиясини ишлаб чиқиш..... 3

**Файзиев Сирожиддин Хаёт угли**

Разработка ресурсосберегающей технологии системы подачи хлопка-  
сырца для сушильного барабана..... 21

**Fayziev Sirojiddin**

Improvement of resource-saving technology of raw cotton feeding system  
for drying drum..... 37

**Эълон қилинган ишлар рўйхати**

Список опубликованных работ  
List of published works..... 41

**БУХОРО МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ**  
**ҲУЗУРИДАГИ ИЛМИЙ ДАРАЖА БЕРУВЧИ**  
**PhD.03/29.10.2021.Т.101.03 РАҚАМЛИ ИЛМИЙ КЕНГАШ**

---

**БУХОРО МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ**

**ФАЙЗИЕВ СИРОЖИДДИН ҲАЁТ ЎҒЛИ**

**ПАХТА ХОМАШЁСИНИ ҚУРИТИШ БАРАБАНИГА УЗАТИШ**  
**ТИЗИМИНИ РЕСУРСТЕЖАМКОР ТЕХНОЛОГИЯСИНИ ИШЛАБ**  
**ЧИҚИШ**

**05.06.02.-Тўқимачилик материаллари технологияси ва хомашёга дастлабки ишлов**  
**бериш.**

**ТЕХНИКА ФАНЛАРИ БЎЙИЧА ФАЛСАФА ДОКТОРИ (PhD) ДИССЕРТАЦИЯСИ**  
**АВТОРЕФРАТИ**

**Бухоро – 2021**

Техника фанлари бўйича фалсафа доктори (PhD) диссертацияси мавзуси Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Олий Аттестация комиссиясида В2021.2.PhD/Т1182 рақам билан рўйхатга олинган.

Диссертация Бухоро муҳандислик-технология институтида бажарилган.

Диссертация автореферати уч тилда (ўзбек, рус, инглиз (резюме)) Институт веб-сайтида ([www.bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz)) ва «Ziyonet» Ахборот-таълим порталида ([www.ziyonet.uz](http://www.ziyonet.uz)) жойлаштирилган.

**Илмий раҳбар:**

**Рахмонов Хайриддин Қодирович**  
техника фанлари доктори, профессор

**Расмий оппонентлар:**

**Жуманиязов Қадам Жуманиязович**  
техника фанлари доктори, профессор

**Рахмонов Иномжон Мухторович**  
техника фанлари номзоди, доцент

**Етакчи ташкилот:**

**Наманган муҳандислик-технология институти**

Диссертация ҳимояси Бухоро муҳандислик-технология институти ҳузуридаги илмий даража берувчи PhD.03/29.10.2021.Т.101.03 рақамли Илмий кенгашнинг 2021 йил «29» декабр соат 11<sup>00</sup> даги мажлисида бўлиб ўтади. (Манзил: 200100, Бухоро, Қ.Муртазоев кўчаси, 15-уй.Тел.: (+99865)223-78-84, факс: (+99865) 223-78-84, e-mail: [bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz), Бухоро муҳандислик-технология институти 1-биноси, 2-қават, анжуманлар зали).

Диссертация билан Бухоро муҳандислик-технология институти Ахборот-ресурс марказида танишиш мумкин (№ 345 рақами билан рўйхатга олинган). Манзил: 200100, Бухоро, Қ.Муртазоев кўчаси, 15-уй. Тел: (+99865) 223-78-84, факс: (+99865) 223-78-84, e-mail: [bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz).

Диссертация автореферати 2021 йил «15» декабр куни тарқатилди.  
(2021 йил «15» декабрдаги № 1 рақамли реестр баённомаси).



**Н.Р.Баракаев**  
Илмий даража берувчи илмий кенгаш  
раиси, т.ф.д., профессор

**Р.Х.Нурбоев**  
Илмий даража берувчи илмий кенгаш  
котиби, т.ф.н., доцент

**М.З.Шарипов**  
Илмий даража берувчи илмий кенгаш  
кошидаги илмий семинар раиси, ф-м.ф.д., профессор

## КИРИШ (фалсафадоктори (PhD) диссертацияси аннотацияси)

**Диссертация мавзусининг долзарблиги ва зарурати.** Жаҳон амалиётида, пахтани дастлабки ишлаш жараёнида ишлаб чиқариладиган маҳсулотларнинг сифат кўрсаткичларига ижобий таъсир этувчи пахта хомашёсини қуритишнинг янги техника ва технологияларини қўллаш етакчи ўринлардан бирини эгалламоқда. Дунё статистикаси ва «Пахта бўйича халқаро консултатив қўмита (ICAC)нинг маълумотларига кўра, жаҳон бозорида пахта экиладиган майдонларнинг 2% га қисқартирилиши натижасида ундан тайёрланган маҳсулотга бўлган талаб 33,4 млн. тоннагача ортиб бормоқда»<sup>1</sup>. Пахта саноати ривожланган давлатларда, жумладан АҚШ, Хитой, Бразилия, Австралия ва Хиндистонда юқори самарали пахтага дастлабки ишлов бериш машиналарини ишлаб чиқаришга алоҳида эътибор берилмоқда. Пахта тозалаш саноати корхоналарини барқарор ривожлантириш, ишлаб чиқариш қувватларидан самарали фойдаланиш даражасини ошириш, юқори самарадорликка эга бўлган технологик машиналарни ишлаб чиқариш, уларни такомиллаштириш ҳамда ресурстежамкор технологияларни яратиш бугунги кундаги долзарб масалалардан ҳисобланади.

Дунё микёсида пахта ва унинг компонентларини иссиқлик-физик кўрсаткичларини ўзгариш қонуниятлари ҳисобга олган ҳолда пахта толаси ва чигитининг стационар бўлмаган иссиқлик ва масса алмашув жараёнларида қуриш тезлиги текислигини таъминлаш, рақобатбардош сифат кўрсаткичларига эга бўлган тола ишлаб чиқаришни таъминловчи, пахтани қуритишни янги техника ва технологияларини амалиётга жорий этишни тақозо этади. Айниқса, пахта хом ашёсини дастлабки тозалаш ва жинлаш босқичидан олдин-қуриш жараёнини самарали таъминлайдиган пахта хомашёсининг табиий хусусияларини сақлаб қоладиган иш сифати юқори ҳамда энергия-ресурстежамкор техника воситалари ва қурилмаларидан фойдаланиш муҳим аҳамиятга эга ҳисобланади.

Республикамизда пахта маҳсулотларининг истеъмол хусусиятларини яхшилаш, хомашёни бирламчи қайта ишлаш бўйича юқори унумли техника ва технологияларни яратиш бўйича комплекс чора-тадбирлар амалга оширилиб, муайян кўрсаткичларга эришилмоқда. 2017-2021-йилларда Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегиясида «...миллий иқтисодиётнинг рақобатбардошлигини ошириш, иқтисодиётда энергия сарфи ва ресурсларини камайтириш, ишлаб чиқаришга энергия тежовчи технологияларни кенг жорий этиш» масалалари қўйилган ва муҳим вазифалар белгилаб берилган. Ушбу вазифаларини амалга оширишда,

<sup>1</sup> Cotton: World Statistics. <http://www.icac.org>; <http://www.statica.com>.

<sup>2</sup> Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февралдаги “Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича ҳаракатлар стратегияси тўғрисида”ги ПФ-4947-сон Фармони

жумладан, пахтани тозалаш ва жинлашдан олдин уни самарали куритишни амалга оширадиган такомиллаштирилган техник курилмаларни яратиш муҳим аҳамият касб этмоқда.

Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февралдаги ПҚ-4947-сон «2017-2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналиши бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисида»<sup>2</sup>ги қарори ва фармонлари, Ўзбекистон Республикаси Президентининг «Пахтачилик соҳасида бозор тамойилларини кенг жорий этиш чора-тадбирлари тўғрисида» 2020 йил 6 мартдаги ПҚ-4633-сон қарорлари ижросини таъминлаш мақсадида пахта хомашёсини етиштириш ва қайта ишлаш кооперациялари фаолиятини ташкил этиш чора-тадбирлари ҳамда мазкур фаолиятга тегишли бошқа меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатларда белгиланган вазифаларни амалга оширишда ушбу диссертация иши муайян даражада хизмат қилади.

**Тадқиқотнинг республика фан ва технологиялари ривожланиши устувор йўналишларига мослиги.** Мазкур илмий-тадқиқот иши республика фан ва технологияларни ривожлантиришнинг II. «Энергетика, энергия ва ресурстежамкорлик» устувор йўналиши доирасида бажарилган.

**Муаммонинг ўрганилганлик даражаси.** Пахта хомашёсини куритиш жараёнида фойдаланиб келинаётган куритиш барабанининг таъминлаш тизимини такомиллаштириш бўйича хорижда Г.И.Мирошниченко, Б.И.Роганов, Г.И.Болдинский, Р.В.Корабельников, Ю.С.Сосновский, Г.В.Банников, Н.М.Михайлов, А.И.Улдяков, Г.Л.Гамбург, А.В.Корсукова, П.Н.Бородин, Т.Д.Калдыбаев ва бошқалар шуғулланишган. Пахтани куритиш ва ифлос аралашмалардан тозалаш техника ва технологияси, асосий ишчи қисмларининг кўрсаткичлари ва ишлаш режимларини такомиллаштириш бўйича тадқиқотлар R.V.Baker, R.M.Sutton, S.E.Hughs, J.W.Laird, P.A.Boving, V.M. Norman ва бошқалар томонидан ўтказилган.

Республикада пахтани куритиш барабанининг таъминлаш тизими конструкциясини такомиллаштириш ва машиналарнинг параметрларини асослаш бўйича тадқиқотлар С.Д.Болтабаев, Г.Д.Джаббаров, Р.З.Бурнашев, И.К.Хафизов, А.Парпиев, А.Маматов, А.Расулов, А.Е.Лугачев, А.Джураев, М.Гаппарова, А.Усмонқулов, Х.К.Рахмонов, Р.М.Муродов, Х.Т.Ахмедходжаев, М.Т.Ҳожиев, С.Саидов, М.Р.Рахманов, М.Содиқов, М.Ахматов ва бошқалар томонидан бажарилган.

Мазкур тадқиқотлар натижасида куритиш барабанининг таъминлаш курилмасини чуқур илмий таҳлиллар асосида ўрганилмаган ва мавжуд конструкциядан фақатгина таъминлагич сифатида фойдаланиб келинган, ундан самарали фойдаланишнинг илмий асосини яратиш бўйича илмий тадқиқотлар етарлича ўтказилмаган.

**Диссертация тадқиқотининг диссертация бажарилаётган олий таълим муассасасининг илмий-тадқиқот ишлари режалари билан боғлиқлиги.** Диссертация иши Бухоро муҳандислик-технология институтининг илмий-тадқиқот ишлари, Ўзбекистон Республикаси Инновацион ривожланиш вазирлиги ва Фан ва технологияларни

мувофиқлаштириш агентлигининг дастурларига киритилган мавзулар билан бевосита боғлиқ, жумладан, ОТ-А3-13 «Қишлоқ хўжалиги маҳсулотларини қуритишда энергия ва ресурс тежамкорликка асосланган конвектив қуритгич қурилмасининг янги конструкциясини яратиш, технологияларини ишлаб чиқиш (2017-2018 йй)» лойиҳаси доирасида бажарилган.

**Тадқиқотнинг мақсади:** Қуритиш барабани учун пахта хомашёсини иссиқ ҳаво билан дастлаб аралаштириш имкониятини берувчи янги конструкциядаги винтли аралаштиргич-таъминлагич конструкциясини ишлаб чиқиш ҳамда унинг параметрлари ва иш режимларини асослашдан иборат.

**Тадқиқотнинг вазифалари:**

пахтани қуритиш технологиялари ва техника воситаларига оид илмий ва техникавий маълумотлар ҳамда шу йўналишда илгари бажарилган илмий-тадқиқот ишларини таҳлилий тадқиқ этиш;

пахта хомашёсини тозалаш ва жинлаш жараёнида ҳарорат, намлик ва зичликнинг таъсирини назарий ва экспериментал таҳлил қилиш;

винтли аралаштиргич-таъминлагичнинг муқобил конструкциясини ишлаб чиқиш ва янги конструкциядаги винтли аралаштиргич-таъминлагич ускунаси муқобил схемаси бўйича назарий ва экспериментал тадқиқотлар ўтказиш ва ишчи органларининг оптимал параметрларини аниқлаш;

янги конструкциядаги винтли аралаштиргич-таъминлагич қурилмаси ва мавжуд вариантдаги таъминлаш қурилмасини ишлаб чиқариш шароитида қиёсий синовларини ўтказиш;

иқтисодий самарадорлигини ҳисоблаш орқали уни пахта саноатида қўллаш мумкинлиги асослаш.

**Тадқиқотнинг объекти** сифатида пахта хомашёси, қуритиш барабанининг таъминлаш қурилмаси, қуритиш жараёни, тозалаш ва тола ажратиш жараёнлари олинган.

**Тадқиқотнинг предмети** винтли аралаштиргич-таъминлагичнинг ишчи органлари параметрлари ва унинг ишлаш режимлари, математик моделлар, қурилманинг параметрлари, иш режимлари ва кўрсаткичлари ҳамда уларнинг ўзгариш қонуниятлари ҳисобланади.

**Тадқиқотнинг усуллари.** Пахта хомашёсини қуритишга тайёрлаш жараёнининг назарий, ҳисобий ва экспериментал тадқиқотлари ишлаб чиқаришда лаборатория шароитида тематик режалаштириш ва олинган натижаларни таҳлил қилиш орқали ўтказилган. Шунингдек, тадқиқот жараёнида олий математика, назарий механика, эҳтимоллар назарияси ва математик статистика, баҳолаш ва мақсадли электрон дастурлар MathCad, Matlab(ML), AutoCad ёрдамида интерпретацияси 0,95 аниқликда оптималлаштириш усуллари қўлланилган.

**Тадқиқотнинг илмий янгилиги** қўйидагилардан иборат:

пахта хомашёсини қуритиш самарадорлигини ошириш мақсадида иссиқ ҳаво ва пахта аралашмасини ҳосил қилувчи винтли аралаштиргич-таъминлагичнинг янги конструкцияси яратилди;

айланувчи винт парраги сирти бўйича пахта бўлаклари ҳаракатланишини таъминлаш ҳамда унинг титилишини янада

жадаллаштириш имкониятини яратувчи винт бурчак тезлигининг оптимал қийматлари назарий ва тажрибавий усулларда аниқланди;

хар хил ҳароратларда пахта хомашёсидан намликни ажралиш миқдорини биринчи марта иссиқ ҳаво тезлиги ва зичликка эмпирик боғлиқлик қонуниятлари олинди;

винтли таъминлагичдаги винт сирти юзасида пахта хомашёси бўлакларининг ҳаракатланиш қонуниятлари асосида таъминлагич винтининг конструктив ва технологик параметрлари назарий жиҳатдан аниқланди;

толадаги намликни миқдорий тақсимланишини тозалаш ва жинлаш самарадорлигига таъсири тажрибаларда ўрганилди ва биринчи мартаба қуришиш агентининг хар хил ҳароратларида ва тезликларида ташқи ва ички диффузия жараёнининг чегаравий қийматлари аниқланди.

#### **Тадқиқотнинг амалий натижалари:**

мавжуд қуришиш барабанининг таъминлаш қурилмаси учун янги юқори иш унумли, энергия тежамкор винтли аралаштиргич-таъминлагичнинг конструкцияси ишлаб чиқаришга тавсия этилди;

математик моделлаштириш усулларида фойдаланиб, пахта хомашёсини 110<sup>0</sup>С дан юқори ҳароратда қуришиш тола узунлигини қисқаришига ва чиқиндилар ҳамда калта толалар миқдори кўпайишига олиб келиши аниқланди;

титиш ва аралаштиргич ишчи аъзосига эга бўлган таъминлагич ўрнатилган қуришиш барабанида қуришилган пахтахомашёси тозаланганда тозалаш самарадорлиги 16,0 % ошганлиги, олинган тола таркибидаги нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдори 10,4 % камайиши аниқланди.

**Тадқиқот натижаларининг ишончлилиги.** Тадқиқот натижаларининг ишончлилиги олинган хулосалар ва тавсиялар, тажриба синовларини лаборатория ва пахта тозалаш корхонасида ишлаб чиқариш шароитида ўтказилганлиги, назарий ва амалий тадқиқотлар натижаларининг ўзаро мослиги, уларни маълум баҳолаш меъзонлари бўйича адекватлиги, апробация ва жорий қилиш, ўтказилган тадқиқотларнинг ижобий натижалари ва уларни кўриб чиқиладиган фан соҳасидаги маълумотларни қиёсий таҳлили билан асосланади.

**Тадқиқот натижаларининг илмий ва амалий аҳамияти.** Тадқиқот натижаларининг илмий-амалий аҳамияти такомиллаштирилган, янги юқори иш унумли энергия тежамкор винтли аралаштиргич-таъминлагич конструкцияси яратилганлиги ва унинг асосий технологик ва ишчи параметрларини ҳисоблаш методикасини ишлаб чиқилганлиги билан изоҳланади.

Пахта бўлакчаларини винтли спиралда ҳаракатланиш қонуниятлари, иссиқ ҳаво майдони таъсирида узатиш ва иссиқ ҳаво билан аралаштириш жараёни, иссиқ ҳаво оқимининг хар хил тезликларида иссиқлик миқдорининг ажралиб чиқиши ҳамда пахта хомашёси зичлигига боғлиқлик қонуниятлари назарий асосланганлиги билан изоҳланади.



### **Тадқиқот натижаларининг жорий қилиниши.**

Қуритиш барабани учун пахта хомашёсини иссиқ ҳаво билан дастлаб аралаштириш имкониятини берувчи винтли аралаштиргич-таъминлагич конструкциясинининг параметрлари ва иш режимларини асослаш бўйича олинган натижалар асосида;

қуритиш барабанининг узатиш тизимини ресурстежамкор технологияси Бухоро вилоятидаги «Когон пахта тозалаш» АЖ да ишлаб чиқаришга жорий этилган («Бухоро Агрокластер» МЧЖ нинг 2021 йил 17 июлдаги 03-989-сонли маълумотномаси). Натижада титиш ва аралаштиргич ишчи аъзосига эга бўлган таъминлагич ўрнатилган қуритиш барабанида қуритилган пахта хомашёси тозаланганда тозалаш самарадорлиги 16,0% га ошганлиги, олинган тола таркибидаги нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдори 10,4% камайганлиги аниқланди;

қуритиш барабани узатиш тизимининг ресурстежамкор технологияси Бухоро вилоятидаги «Шофиркон пахта тозалаш» АЖ да ишлаб чиқаришга жорий этилган («Бухоро Агрокластер» МЧЖ нинг 2021 йил 17 июлдаги 03-989-сонли маълумотномаси). Натижада пахта хомашёсини III ва IV навларини қайта ишлашда янги таъминлагич-аралаштиргични қўллаш ҳисобига оптимал 110<sup>0</sup>С ҳароратда юқори намликни олиш имконини берди. Бунда мавжуд қуритиш барабанига сарфланаётган табиий газ миқдори меъёрга нисбатан 15,0% га, электр энергия сарфи 15,0% га камайишига эришилди;

қуритиш барабанининг узатиш тизимини ресурстежамкор технологияси Бухоро вилоятидаги «Бухоро Зарҳал текс» МЧЖ да ишлаб чиқаришга жорий этилган. Натижада қуритиш барабани учун пахта хомашёсини иссиқ ҳаво билан дастлаб аралаштириш натижасида толанинг сифат кўрсаткичларини яхшиловчи ва ёқилғидан самарали фойдаланиш имкониятини берувчи титиш ва аралаштириш ишчи аъзосидан иборат таъминлаш қурилмасини ишлаб чиқаришга қўллаш натижасида иқтисодий самарадорликка эришилган.

**Тадқиқот натижаларининг апробацияси.** Тадқиқот натижалари бўйича 9 та халқаро ва 2 та Республика илмий-амалий анжуманларда муҳокама қилинган.

**Тадқиқот натижаларининг эълон қилиниши.** Диссертация мавзуси бўйича жами 26 та илмий ишлар чоп этилган, шулардан, Ўзбекистон Республикаси Олий аттестация комиссиясининг диссертациялар асосий илмий натижаларини чоп этиш тавсия этилган илмий нашрларда 11 та мақола нашр этилган, жумладан 2 таси Республика ва 9 таси хорижий журналларда чоп этилган. Шунингдек, Ўзбекистон Республикаси интеллектуал мулк Агентлигининг 1 та фойдали модел (FAP 01544) ва 1 та ихтирога (IAP 06422) патент олинган.

**Диссертациянинг тузилиши ва ҳажми.** Диссертация таркиби кириш, тўртта боб, умумий хулосалар, фойдаланилган адабиётлар рўйхати ва иловалардан иборат. Диссертация ҳажми 120 бетни ташкил этган.

## ДИССЕРТАЦИЯНИНГ АСОСИЙ МАЗМУНИ

**Кириш** қисмида илмий тадқиқотларнинг долзарблиги ва зарурати асосланган, тадқиқотнинг мақсади ва вазифалари, тадқиқот объекти ва предметлари тавсифланган, Республика фан ва технологиялари ривожланишининг устувор йўналишларига мослиги кўрсатилган, тадқиқотнинг илмий янгилиги ва амалий натижалари баён этилган, олинган натижаларнинг илмий ва амалий аҳамиятлилиги очиб берилган, тадқиқот натижаларининг амалиётга татбиқ этилиши, нашр этилган ишлар ва диссертация тузилиши ҳақида маълумотлар берилган.

Диссертациянинг **«Қуритиш ускуналарини такомиллаштириш бўйича олиб борилган тадқиқотлар таҳлили, пахта саноати корхоналарида мавжуд муаммолар ҳолати ва тадқиқот вазифалари»** деб номланган биринчи бобда йўналиш бўйича адабиётлар шарҳида, пахта хомашёсини қуритиш барабанлари таъминлаш қурилмасини танлашда пахта хомашёси навларининг физик-механик ва технологик хусусиятлари етарли даражада инобатга олиниб, тола таркибидаги нуқсонлар унинг асосий сифат кўрсаткичларидан бири сифатида унинг баҳосини белгилаш ва тола таркибидаги нуқсонларнинг камайишига таъсир кўрсатадиган омилларни чуқур тадқиқ этиш кераклиги аниқланган. Қуритиш барабанини пахта билан таъминлаш тизимини такомиллаштириш натижасида янги конструкциядаги винтли таъминлагич-аралаштиргич конструкциясини яратиш, асосий ишчи ва технологик параметларини асослаш вазифаларни ечиш бўйича илмий назарий изланиш ўтказилиши режалаштирилган.

Диссертациянинг **«Пахта хомашёсини қуритиш, тозалаш ва жинлаш жараёнида ҳарорат, намлик ва зичликнинг таъсирини назарий ва экспериментал ўрганиш»** деб номланган иккинчи боби пахта хомашёсини қуритиш жараёнида ҳарорат, намлик ва зичликнинг таъсирини назарий ва экспериментал тадқиқотларига боғишланган.

Қуритиш агентининг нисбий тезлиги ва пахта хомашёси зичлигининг маълум бир ҳароратда намликни йўқотиш ва десорбция (қуритиш) тезлигига таъсирини НВИ тизимидан фойдаланган ҳолда тадқиқотлар амалга оширилган. Тажрибаларни ўтказиш учун турли навлардан намуналар танлаб олинди. Ҳавонинг ҳароратини бошқариш учун намуна устида жойлаштирилган  $\pm 0,2$  °C аниқликдаги ўлчайдиган SIM-12 Н ҳарорат сезгичлардан фойдаланилган. Ўтказилган тадқиқотлар асосида иссиқ ҳавонинг нисбий тезлигини намлик ажралиши миқдорига таъсир ифодаловчи боғлиқликлар олинди. Таҳлиллар айниқса зичликнинг юқори кўрсаткичларида иссиқ ҳаво ҳарорати пахта хомашёсидан намлик ажралиши жараёнига ҳамма вақт самарали таъсир кўрсатмаслиги аниқланди.

Олинган боғлиқликлар таҳлилидан; дастлаб намлик ажралиш жараёни тезлиги доимий бўлиб, тўғри чизиқ шаклида, сўнгра эса эгри чизиққа ўтишини кузатиш мумкин, яъни қуритиш жараёнининг бошида диффузия ҳодисаси пахта хомашёсининг юза қатламларида кечади, демак қуритиш агентининг тезлигига унча боғлиқ эмас ва доимий қийматдир (1-расм).

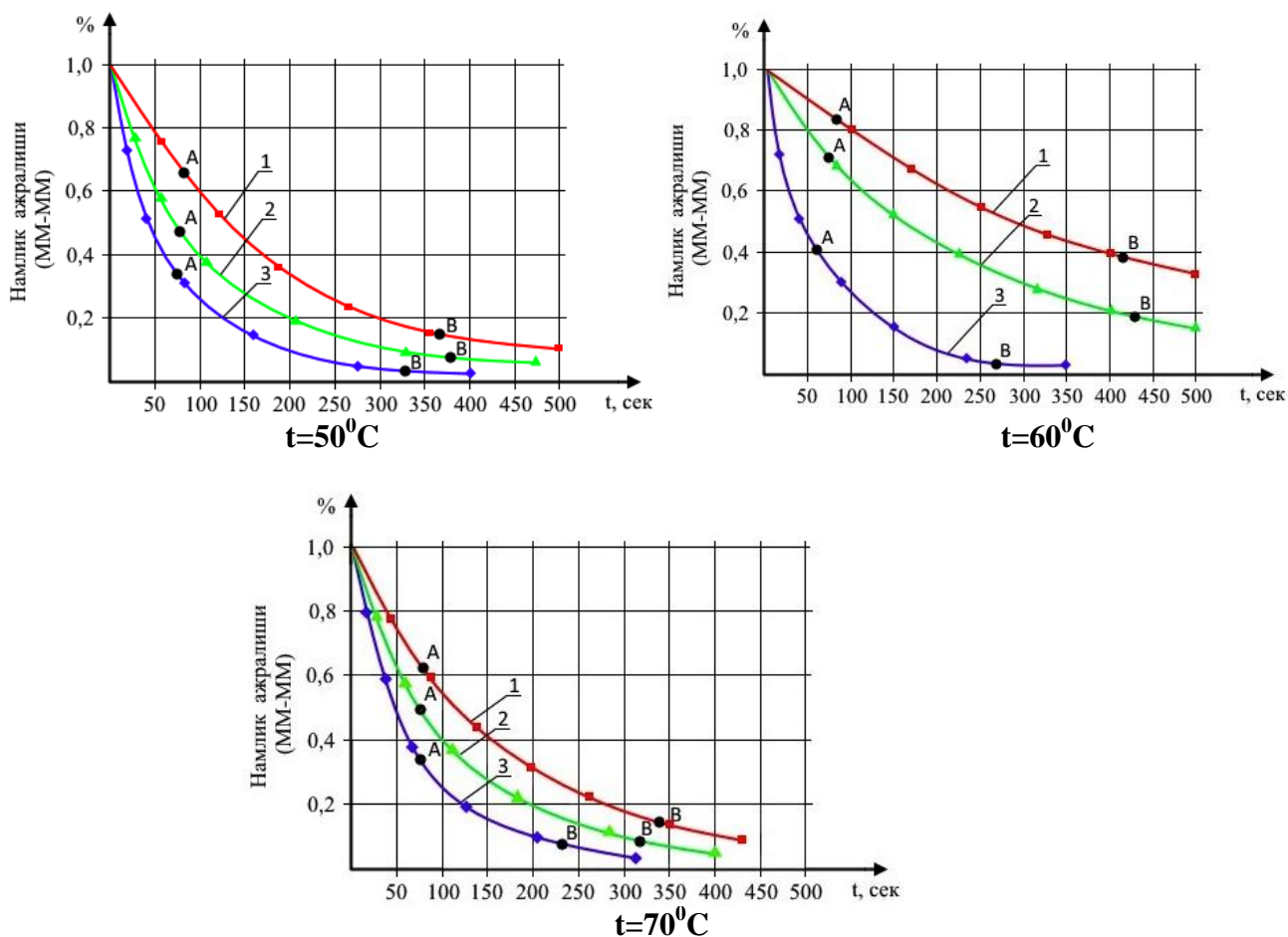
Биринчи критик нукта А да доимий тезлик даврининг тугаши ва 75 секунддан кейин намлик 12,8% гача пасайишни кузатиш мумкин. Бинобарин, намлик ажралиш даврида ташқи ва ички диффузия зонасини кўрсатадиган сингуляр (ягона ёки махсус) В иккинчи нукта борлигини графикдан кўриш мумкин.

Иссиқ ҳаво ҳарорати ва намликни тола ва чигитнинг сифат кўрсаткичларига таъсирини аниқлаш мақсадида регрессия тенгламалари олинган.

$$Y_1 = 2.01 + 0.65x_1 + 0.09x_1x_2 + 0.29x_2$$

$$Y_2 = 7.23 + 0.23x_1 + 0.15x_2 + 0.002x_1x_2$$

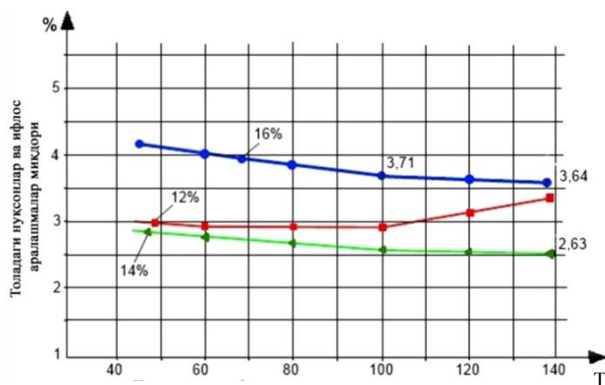
$$Y_3 = 28.96 + 0.45x_1 + 0.76x_2 - 1.03x_1x_2$$



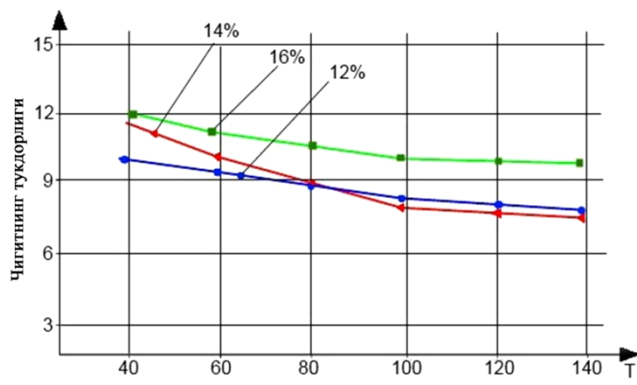
1-расм. Пахта хомашёсида намлик миқдори ўзгаришининг иссиқ ҳаво тезлигига боғлиқлик графиги.

$$W = 14\%, \quad 1 - V = 0,2 \text{ м/с}, \quad 2 - V = 0,4 \text{ м/с}, \quad 3 - V = 0,6 \text{ м/с}, \quad \rho = 0,5 \text{ г/см}^3,$$

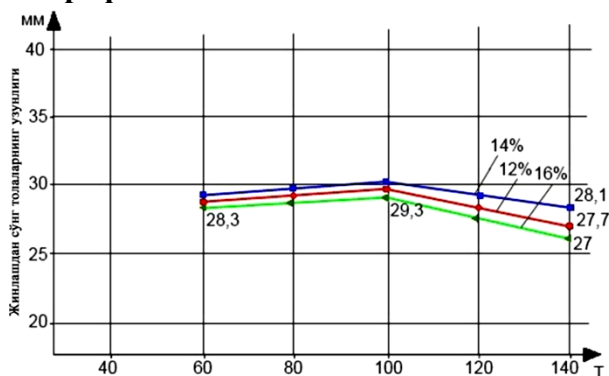
Олинган натижалардан, пахта хомашёсини 110<sup>0</sup>С дан юқори ҳароратда қуритиш толанинг узунлигини қисқартириши ва чиқиндилар ҳамда калта толалар миқдорини кўпайишига олиб келиши аниқланди. Бу ўз навбатида тола таркибидаги намлик миқдорининг камайиши натижасида юзага келиши билан боғлиқлиги асослаб берилган (2,3,4-расмлар).



2-расм. Нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдорининг қуритиш агентига боғлиқлик графиги



3-расм. Чигит тукдорлиғининг ҳароратга боғлиқлик графиги

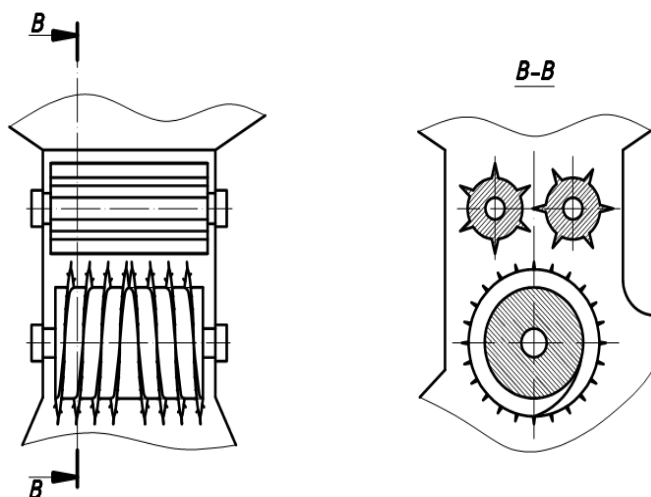


4-расм. Тола узунлиғининг ҳароратга боғлиқлик графиги  
1-W=12%, 2-W=14%, 3-W=16%

Диссертациянинг «Винтли таъминлагичда пахта хомашёсини ҳаракатини тадқиқ қилиш» деб номланган учинчи бобида винтли таъминлагичда пахта бўлагини ҳаракати, математик модели, пахта хомашёсини винт сирти бўйлаб ҳаракати ва турли массалардаги пахта бўлақларини винт сирти бўйлаб ҳаракат тезлигини ўзгариш қонуниятларини аниқлаш бўйича назарий тадқиқотларининг натижалари келтирилган.

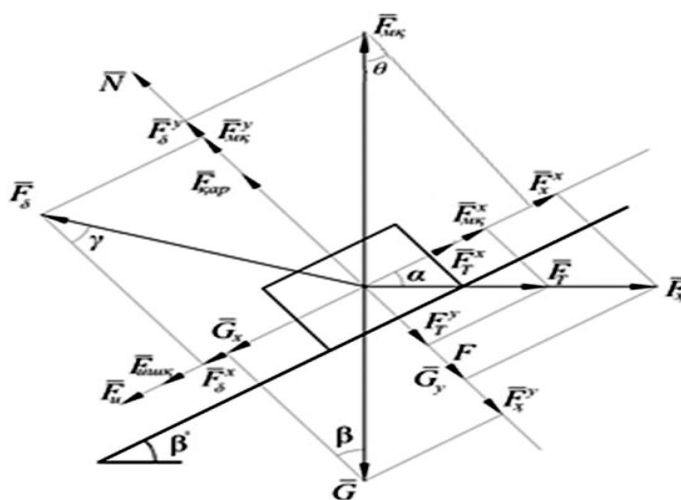
Пахта хомашёсини винт бўйлаб ҳаракатланиш қонуниятига таъминлагич параметрларини таъсирини ўрганиш жуда муҳим ҳисобланади.

Таклиф қилинган винтли таъминлагичда пахта хомашёси ўртадан тушади, натижада винт икки қарама-қарши томонга пахта бўлақларини силжитади (5-расм). Шунингдек иссиқ ҳаво оқими таъсирида пахта хомашёси қисман қуриydi ва уларни винт йўналишидаги ҳаракати тезлашади.



5-расм. Винтли таъминлагич схемаси.

Шунинг учун пахта хомашёсини винт сирти бўйлаб ҳаракати қонуниятларини аниқлаш мақсадида унинг ҳисоб схемаси тузилган (6-расм). Таъкидлаш лозимки бунда пахта хомашёсининг винт бўйича ҳаракати маълум бўлган методикага асосан кўриб чиқилган.



6-расм. Ҳисоб схемаси.

Пахта хомашёсини мувозанат шартига асосан, Даламбер принципига кўра барча кучлар ва инерция кучларини инобатга олиб, уларни йиғиндиси нолга тенг бўлишини ёзиб оламиз.

$$\begin{aligned} \bar{G} + \bar{F}_u + \bar{F}_{\text{ишқ}} + \bar{F}_\delta + \bar{F}_T + \bar{F}_x + \bar{N} + \bar{F}_{\text{МК}} &= 0 \\ \sum_{i=1}^n \bar{F}_i &= 0; \quad \sum_{i=1}^n \bar{F}_i(x) = 0; \quad \sum_{i=1}^n F_i(y) = 0; \end{aligned}$$

Демак, пахта хомашёсининг ҳаракатини аниқлаш учун барча кучларни координата ўқларига нисбатан проекцияларини аниқлаймиз. Бунда пахта хомашёси текисликдаги ҳаракати қўрилгани учун учинчи ўқ бўйлаб деярли ҳаракати бўлмайди деб ҳисоблаймиз. Натижада қуйидаги ифодаларни оламиз.

$$G_x = -G \cdot \sin\beta; \quad G_y = -G \cdot \cos\beta; \quad P_x^x = P_x \cdot \cos\alpha;$$

$$P_x^y = -P_x \cdot \sin\alpha; P_T^x = P_T \cdot \cos\alpha; P_T^y = P_T \cdot \sin\alpha;$$

$$F_{\text{ишк}} = f \cdot N; F_{\delta}^x = -(F_{\delta} \pm \delta F_{\delta}) \cdot \sin j;$$

$$F_{\delta}^y = (F_{\delta} \pm \delta F_{\delta}) \cdot \cos j; F_{\text{МК}}^x = F_{\text{МК}} \cdot \sin\theta; F_{\text{МК}}^y = F_{\text{МК}} \cdot \cos\theta;$$

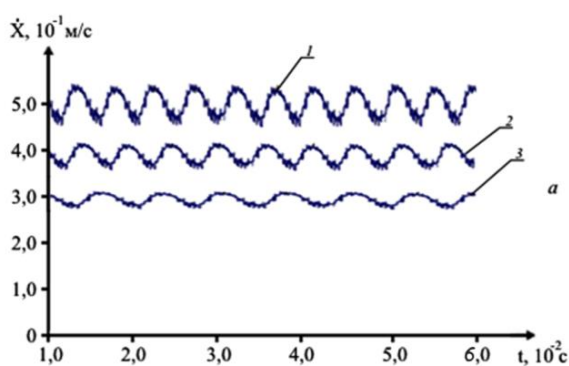
Юқоридаги ифодага асосан қуйидаги ифодалар ҳосил қилинди:

$$m \frac{d^2x}{dt^2} = -mg \sin\beta + (P_1 + P_0 \sin\omega t) \cos\alpha + K\omega^2(R - h_0)^2 \cos\alpha - \\ -K_{\delta}(F_{\delta} \pm \delta F_{\delta}) \sin j + m\omega^2(R - h_0) \sin\theta - fN;$$

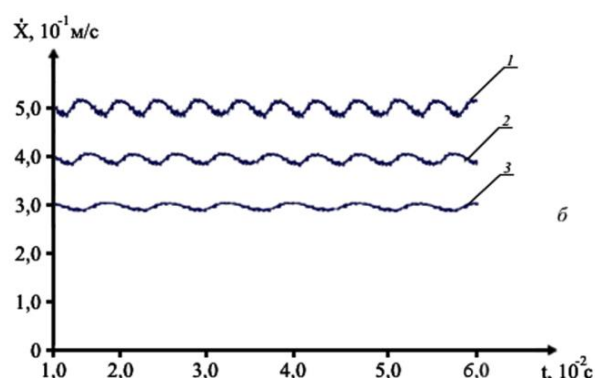
$$m \frac{d^2y}{dt^2} = N + m\omega^2(R - h_0) \cos\theta - mg \cos\beta - (P_1 + P_0 \sin\omega t) \sin\alpha - \\ -K\omega^2(R - h_0)^3 \sin\alpha + K_{\delta}(F_{\delta} \pm \delta F_{\delta}) \cos j + m\dot{x}\omega \cos\xi;$$

бу ерда,  $m$ -пахта хомашёси массаси;  $g$ -эркин тушиш тезланиши;  $\beta$ -винт қиялик бурчаги;  $\omega$ -винт бурчак тезлиги;  $R$ -винт ташқи айланалар радиуси;  $h_0$ -пахта хомашёсини ташқи айланадан жойлашган масофаси;  $P_1, P_0$ -тортувчи кучнинг ўртача қиймати ва ўзгариш амплитудаси;  $\alpha$ -тортиш кучини қиялик бурчаги;  $K$ -ҳаво оқимини таъсир кучи коэффиценти;  $\theta$ -марказдан қочма куч векторини у ўқи билан ҳосил қилган бурчаги;  $f$ -пахта хомашёсини винт парраги билан ишқаланиш коэффиценти;  $K_{\delta}$ -пахта бўлакларига боғланиш кучи коэффиценти;  $F_{\delta}$ -боғланиш кучини бошланғич қиймати;  $j$ -боғланиш кучини у ўқи билан ҳосил қилган бурчаги;  $\xi$ -кориолис кучини оғиш бурчаги;  $t$ -вақт;  $\delta F_{\delta}$ -пахта бўлаклари билан боғланиш кучининг тасодифий ташкил этувчиси.

7-расмда уч хил массадаги пахта бўлаклари ҳаракат тезликларини ўзгариш қонуниятларини вақт бўйича винт бурчак тезлиги  $36,63 \text{ с}^{-1}$  ва  $47,1 \text{ с}^{-1}$  бўлган вариантлари учун келтирилган.



бу ерда:  $\omega = 36,63 \text{ с}^{-1}$



бу ерда:  $\omega = 47,1 \text{ с}^{-1}$

**7-расм. Пахта хомашёсини винт сирти бўйлаб ҳаракатини унинг айланиш бурчак тезлигига боғлиқлиги**

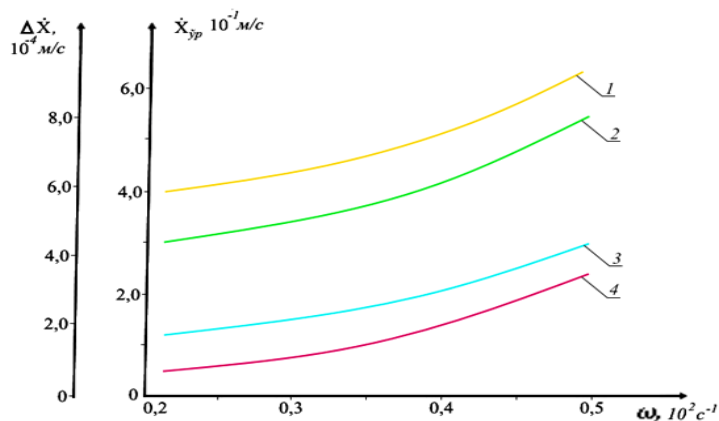
$$1 - m = 0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}; 2 - m = 0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}; 3 - m = 0,90 \cdot 10^{-3} \text{ кг};$$

Мос равишда винт бурчак тезлиги  $47,1 \text{ с}^{-1}$  бўлганда пахта бўлаги тебраниш частотаси ҳам шу қийматда бўлади (7-расм,б). Лекин пахта

хомашёси ҳаракат тезлигини ўзгариш амплитудаси унинг массасига тўғридан-тўғри боғлиқ бўлади. Айланиш частотаси  $36,63\text{c}^{-1}$  бўлганда пахта хомашёси массаси  $0,22 \cdot 10^{-3}$  кг лигида ўртача тезлиги  $0,48$  м/с ва уни тебраниш амплитудаси  $(0,15 \div 0,2)$  м/с оралиғида ўзгаради. Агарда пахта бўлагининг массаси  $0,45 \cdot 10^{-3}$  кг гача ортганида  $\dot{x}$ нинг ўртача қиймати  $0,405$  м/с ва уни тебраниш амплитудаси  $(0,08 \div 0,11)$  м/с гача камаяди. Пахта бўлагининг массаси  $0,90 \cdot 10^{-3}$  кг гача ортса мос равишда ўртача тезлик қиймати  $0,31$  м/с гача,  $A_x$  эса  $(0,05 \div 0,06)$  м/с гача камаяди. Демак, пахтани винт сиртидан тезроқ чиқиб кетиши пахта бўлақларини титилиш даражасига, яъни массасига боғлиқ бўлар экан.

Олинган ҳаракат қонуниятларини қайта ишлаш натижасида боғланиш графиклари қурилди. 8-расмда пахта хомашёсини винт сиртида ҳаракатланишидаги ўртача тезлиги ва уни қамровини винт бурчак тезлигига боғлиқлик графиклари келтирилган.

Графиклар таҳлили шуни кўрсатдики, винтнинг бурчак тезлиги  $0,23 \cdot 10^2$  дан  $0,51 \cdot 10^2$  м/с гача ошганида  $0,22 \cdot 10^{-3}$  кг ли массага эга бўлган пахта хомашёси ўртача тезлиги  $0,39$  м/с дан  $0,62$  м/с гача ночизикли қонуниятда ортиб боради, мос равишда пахта бўлаги  $0,45 \cdot 10^{-3}$  кг ли бўлганда ўртача тезлиги  $0,265$  м/с дан  $0,526$  м/с гача ортишини кўриш мумкин.



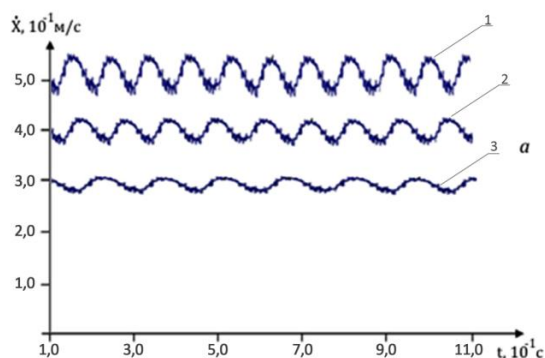
бу ерда: 1,2 –  $\dot{x}_{\text{ўр}} = f(\omega)$ ; 3,4 –  $\Delta\dot{x} = f(\omega)$   
 1,3 –  $m = 0,22 \cdot 10^{-3}$  кг; 2,4 –  $m = 0,45 \cdot 10^{-3}$  кг;

**8-Расм. Пахта хомашёсини винт сиртида ҳаракатланишидаги ўртача тезлиги ва уни қамровини винт бурчак тезлигига боғлиқлик графиклари**

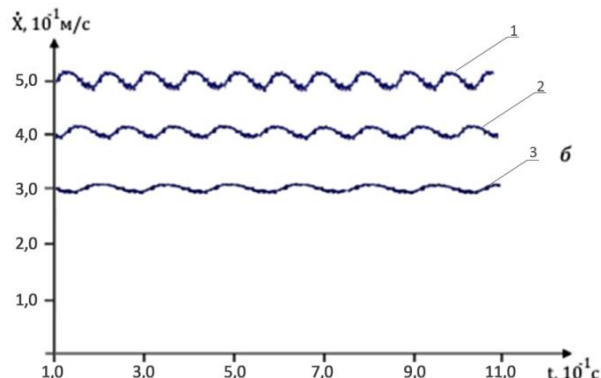
Бунинг сабаби, пахта хомашёси массаси ортганида уни етарли тезликда силжитиш учун каттароқ куч керак бўлади. Шунингдек, пахта хомашёси массаси  $0,22 \cdot 10^{-3}$  кг бўлганда  $\Delta\dot{x}$  қиймати  $2,1 \cdot 10^{-4}$  м/с дан  $3,21 \cdot 10^{-4}$  м/с гача ночизикли қонуниятга ортиб борса, масса  $0,45 \cdot 10^{-3}$  кг бўлганда мос равишда  $\Delta\dot{x}$  қийматлари  $0,85 \cdot 10^{-4}$  м/с дан  $2,36 \cdot 10^{-4}$  м/с гача ортиб боради.

9-расмда турли массалардаги пахта бўлақларини винт сирти бўйлаб ҳаракат тезлигини ўзгариш қонуниятлари келтирилган. Бу ерда пахта бўлақлари ҳаракатини турли массаларда ва винт сирти билан ишқаланиш коэффициентини ўзгаришини инобатга олинган. Жумладан, пахта бўлагининг массаси  $9,0 \cdot 10^{-2}$  кг бўлганида ва винт парраги сирти билан

ишқаланиш коэффициентини 0,25 олинганда пахта бўлагининг ўртача тезлиги  $2,9 \cdot 10^{-1}$  м/с оралиғида ўзгарса, унинг тебраниш амплитудаси бор йўғи (0,03 – 0,06) м/с гача ўзгаради холос.



бу ерда:  $f = 0,25$ ;



Бу ерда:  $f = 0,45$

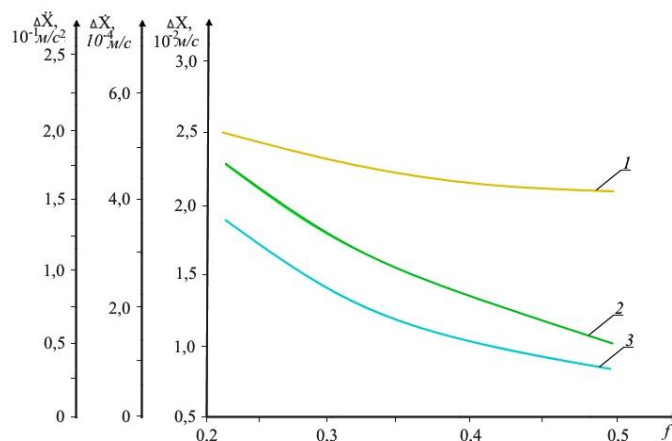
**9-расм. Турли массалардаги пахта бўлақларини винт сирти бўйлаб ҳаракат тезлигини ўзгариш қонуниятлари**

1 –  $m = 0,22 \cdot 10^{-3}$  кг; 2 –  $m = 4,5 \cdot 10^{-2}$  кг; 3 –  $m = 9,0 \cdot 10^{-2}$  кг;  $\omega = 47,1 \text{ c}^{-1}$

Лекин пахта бўлагининг массаси  $0,22 \cdot 10^{-3}$  кг ва  $f=0,25$  бўлганда тезликни тебраниш амплитудаси (0,23 ÷ 0,28) м/с гача ортиб боради.

Олинган ҳаракат қонуниятларини қайта ишлаш асосида параметрларни ўзаро боғлиқлик графиклари қурилди. 10-расмда пахта хомашёсини винт сирти бўйлаб ҳаракатидаги силжиши, тезлиги ва тезланиши тебранишлари қамровларини пахтани винт сирти билан ишқаланиш коэффициентига боғлиқлик графиклари келтирилган.

Бунда пахта бўлаги тезланишини ўзгариши винтли сирт билан импульсив таъсирини кўрсатса, пахта бўлақларини ўзаро таъсирини, яъни титилишларини таъминлайди.



бу ерда: 1 –  $\Delta X = f(f)$ ; 2 –  $\Delta \dot{X} = f(f)$ ; 3 –  $\Delta \ddot{X} = f(f)$ ;  $K_{\delta} = 0,9$ ;  $K = 2,5$  кг;  
 $v_x = 0,4$  м/с;  $m = 0,22 \cdot 10^{-3}$  кг;

**10-расм. Пахта хомашёсини винт сирти бўйлаб ҳаракатидаги силжиши, тезлиги ва тезланиши тебранишлари қамровларини пахтани винт сирти билан ишқаланиш коэффициентига боғлиқлик графиклари**



Лекин пахта намлиги юқори бўлса, винт қадами камроқ бўлиши мақсадга мувофиқдир. Олиб борилган назарий тадқиқотлар асосида пахта бўлакларини винт сирти бўйлаб керакли тезлик ва тебранишда транспортировка қилиниши учун параметрларининг қўйидаги қийматлари тавсия этилади:

$$t = (0,08 \div 0,01) \cdot 10^3 \text{ м}; R = (12,5 \div 14,0) \cdot 10^{-2} \text{ м}$$
$$n = (350 \div 370) \text{ айл/мин}$$

Диссертациянинг «Қуритиш барабани иссиқлик-узатиш тармоғини асосий параметрларини асослаш ва ишлаб чиқариш синов натижаларини олиш» деб номланган тўртинчи бобида пахта хомашёсининг сифат кўрсаткичларини аниқлаш учун таққословчи тажрибавий тадқиқотлар ўтказиш орқали Бухоро вилоятида мавжуд пахта тозалаш корхоналарида олиб борган назарий ва экспериментал тадқиқотлар асосида қуритиш барабанининг таъминлаш тизимида бирқатор камчиликлар мавжудлиги ва уларни бартараф қилиш бўйича олиб борилган илмий тадқиқот натижалари келтирилган.

Пахта хомашёсининг намуналари қуритишдан олдин ва кейин олиниб, намлиги ва ифлосланиш даражаси аниқланди. Иссиқлик оқимининг ҳарорати қуритиш барабанига кириш ва чиқиш вақтларида доимий ўлчаниб борилди. Диссертация ишини бажариш жараёнида ва олиб борилган тадқиқот ишларининг натижасига, ҳамда ўтказилган амалий аналитик ва экспериментал тадқиқотларга асосланган ҳолда мавжуд қуритиш барабани таъминлагичи ўрнига янги конструкциядаги винтли аралаштиргич-таъминлагичнинг тажрибавий экспериментал намунаси яратилди (11-расм).



11-расм. Винтли таъминлагич-аралаштиргич

Шуни таъкидлаш лозимки, таклиф этилаётган конструкция каналда ҳаракаланаётган иссиқ ҳаво оқимидан самарали равишда фойдаланиш, тушаётган пахта хомашёсини титлиши билан бирга уни иссиқ ҳаво билан

аралашмасини ҳосил қилади ва барабаннинг бошланғич қисмида қуритиш жараёнини жадалаштириш имкониятини беради.

Пахта хомашёсининг намлиги ҳамда унинг таркибидаги ифлосликлар миқдори O'z DSt 644-2006 ва O'z DSt 662-2011 Ўзбекистон республикаси Давлат стандартлари асосида аниқланди. Олинган натижалар 1 ва 2-жадвалларда келтирилган.

**1-жадвал.**

**Мавжуд вариантдаги тарновли қуритиш барабани**

Кўрсаткичлар	Тарновли қуритиш барабани								Ўртача қиймат
	Тажрибалар сони								
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Пахта хомашёсининг намлиги, %	11,2	11,6	11,07	11,8	11,1	11,6	11,4	11,36	11,39
Қуритиш барабанидан кейинги намлик	9,1	9,02	9,36	9,56	9,73	9,04	9,25	9,36	9,29
Иссиқ ҳаво ҳарорати, °C	130								

**2-жадвал.**

**Винтли таъминлагич-аралаштиргич ўрнатилган қуритиш барабани**

Кўрсаткичлар	Винтли таъминлагич-аралаштиргич ўрнатилган барабан								Ўртача қиймат
	Тажрибалар сони								
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Пахта хомашёсининг намлиги, %	11,05	11,4	11,75	11,3	11,45	11,57	11,02	11,03	11,32
Қуритиш барабанидан кейинги намлик	8,9	8,02	7,9	8,16	8,07	8,95	8,3	8,01	8,28
Иссиқ ҳаво ҳарорати, °C	110								

Ишлаб чиқариш шароитида олинган тажриба синовлари натижалари таъминлагич-аралаштиргич ўрнатилган қуритиш барабанларида ёқилғи сарфини 15,0 % гача тежаш имкониятини бериши аниқланди.

Пахта хомашёсининг ифлосланиш даражасини аниқлаш бўйича базавий ва таклиф этилаётган вариантлардаги натижалари 1 ва 2-жадвалларда келтирилган. Олинган натижалар таҳлили танланган намуналар бўйича ўтказилган синовлар таъминлагич-аралаштиргич таъминлаш қурилмасидан фойдаланиш орқали толадаги нуқсонлар миқдорини 10,4 % гача камайтиришга, тозалаш самарадорлигини 16,0 % гача оширишга имконият беришини кўрсатади.

Тажриба-синов ишларининг хулосаси бўйича пахтани қуритишга сарфланаётган табиий газ миқдори меъёрга нисбатан 15,0% га, пахтани қуритиш жараёнининг яхшиланиши ҳамда пахтанинг титилиши ҳисобига

жинлаш жараёнининг нисбатан енгилроқ кечиши, яъни электрэнергиянинг кучланиши сезиларли даражада пасайиши боис электр энергия сарфи 15,0% га қисқариши кузатилди.

Пахта хомашёсидан ишлаб чиқарилаётган толанинг сифат кўрсаткичлари 0,3% (абс.) га яхшиланиши тажрибалар орқали аниқланди. Шунингдек, ўтказилган тадқиқотлар асосида қуйидаги хулосаларга келинди.

## ХУЛОСА

Қуриштиш барабанининг узатиш тармоғини ресурстежамкор технологиясини яратиш бўйича олиб борилган тадқиқотлар натижаси асосида қуйидаги хулосалар тақдим этилди:

1. Пахтага қайта ишлов бериш соҳасининг ҳозирги замонавий ривожланиш босқичида, мавжуд барабанли қуриштиш ва таъминлаш тармоғи ишлаб чиқаришнинг ҳозирги талабларига тўла жавоб бермаслиги ва технологик, конструктив жиҳатидан, жараён самарадорлигини оширишнинг ҳали очилмаган имкониятлари мавжудлиги аниқланди.

2. Ҳарорат, намлик ва зичликнинг тозалаш ҳамда жинлаш жараёнига таъсирини ўрганиш мақсадида назарий ва экспериментал тадқиқотлар ўтказилди ва таҳлилий натижалар олинди.

3. Пахта хомашёсини таъминлагич-аралаштиргич қурилмасини янги конструкцияси ишлаб чиқилди ва таклиф этилган схемадаги таъминлагич-аралаштиргич қурилмасида назарий ва экспериментал тадқиқотлар ўтказилди ва ушбу конструкциянинг ишчи параметрлари асослаб берилди.

4. Иссиқ ҳаво тезлигининг турли қийматларида пахта хомашёси намлигини ўзгариши қонуниятлари олинди ва қуриштиш агентининг нисбий тезлиги 0,2 дан 0,6 м/с гача ўзгариши, қуриштиш агентининг ҳар хил ҳароратида намлик ажралиши тезлигига сезиларли таъсир кўрсатиши аниқланди.

5. Винтли сиртдан пахта бўлақларини етарли тезликда ҳаракатланишини таъминлаш, ҳамда титилишини янада жадаллаштириш учун винт бурчак тезлиги  $(38 \div 43) \text{с}^{-1}$  оралиғида бўлиши тавсия этилади.

6. Пахта хомашёсини винт сиртида ҳаракатланиши ўртача тезлиги ва унинг тебраниш қамровини иссиқ ҳаво оқими тезлигига боғлиқлик графиклари олинди. Пахта бўлақлари ҳаракат тезликларини ва уларни тебраниш амплитудаларини юқори бўлишини таъминлаш учун иссиқ ҳаво оқими тезлиги  $(0,5 \div 0,7) \text{ м/с}$  оралиғида ва ҳаво оқимини таъсир кучи коэффициентини  $K \geq 4,0$  бўлиши тавсия этилади.

7. Винт қадами  $12,0 \cdot 10^{-2} \text{ м}$  гача ошганда пахта хомашёсининг ҳаракат тезлиги қамровини камайишига сезиларли таъсир қилиши аниқланди ва пахта бўлақларини винт бўйлаб керакли тезлик ва тебранишида транспортировка қилиш учун параметрларининг қуйидаги қийматлари тавсия этилади:

$$t = (0,08 \div 0,01) \cdot 10^3 \text{ м}; \quad R = (12,5 \div 14,0) \cdot 10^{-2} \text{ м}, \\ n = (350 \div 370) \text{ айл/мин.}$$

8. Тадқиқотлар асосида ҳозирда мавжуд таъминлагичлар билан жиҳозланган ва таклиф этилган титиш ва аралаштиргич ишчи аъзосига эга бўлган таъминлагич ўрнатилган қуритиш барабанларида қуритилган пахта хомашёси таркибидаги йирик ва майда ифлосликлар, олинган тола таркибидаги нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдори аниқланди. Титиш ва аралаштиргич ишчи аъзосига эга бўлган таъминлагич ўрнатилган қуритиш барабанида қуритилган пахта хомашёси тозаланганда тозалаш самарадорлиги 16,0% га ошганлиги, олинган тола таркибидаги нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдори 10,4% га камайганлиги аниқланди.

9. Қуритиш барабанининг узатиш тизимига ресурстежамкор технологияни жорий этиш орқали пахтани қуритишга сарфланаётган табиий газ миқдорини 15,0% га, электр энергия сарфини 15,0% га тежашга эришилди. Пахта хомашёсидан ишлаб чиқарилаётган толанинг сифат кўрсаткичлари 0,3% (абс.) га яхшиланди.

10. Тавсия қилинган винтли таъминлагич-аралаштиргич ўрнатилган қуритиш барабанини ишлаб чиқаришга қўллаш натижасида пахта тозалаш корхонаси бўйича 618,8 млн. сўм йиллик иқтисодий самара олишга эришилди.

**НАУЧНЫЙ СОВЕТ PhD.03/29.10.2021.Т.101.03 ПО ПРИСУЖДЕНИЮ  
УЧЁНЫХ СТЕПЕНЕЙ ПРИ БУХАРСКОМ ИНЖЕНЕРНО-  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМ ИНСТИТУТЕ**

---

**БУХАРСКИЙ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ**

**ФАЙЗИЕВ СИРОЖИДДИН ХАЁТ УГЛИ**

**РАЗРАБОТКА РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩЕЙ ТЕХНОЛОГИИ  
СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ХЛОПКА-СЫРЦА ДЛЯ СУШИЛЬНОГО  
БАРАБАНА**

**05.06.02- Технология текстильных материалов и первичная обработка сырья**

**АВТОРЕФЕРАТ ДИССЕРТАЦИИ ДОКТОРА ФИЛОСОФИИ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ  
НАУКАМ (PhD)**

**Бухара – 2021**

Тема диссертации доктора философии (PhD) зарегистрирована Высшей аттестационной комиссии при Кабинете Министров Республики Узбекистан за номером В2021.2.PhD/T1182.

Диссертация выполнена в Бухарском инженерно-технологическом институте.

Автореферат диссертации на трех языках (узбекском, русском, английском (резюме)) размещён на веб-странице института ([www.bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz)) и Портале Информационно-образовательной сети «ZiyoNet» ([www.ziyo.net](http://www.ziyo.net)).

**Научный руководитель:** Рахмонов Хайридин Кодирович  
доктор технических наук, профессор

**Официальные оппоненты:** Жуманиязов Кадам Жуманиязович  
доктор технических наук, профессор

Рахмонов Иномжон Мухторович  
кандидат технических наук, доцент

**Ведущая организация:** Наманганский инженерно-технологический институт

Защита диссертации состоится «29» декабря 2021 года в 11<sup>00</sup> часов на заседании Научного совета по присуждению учёных степеней PhD.03/29.10.2021.T.101.03 при Бухарском инженерно-технологическом институте (Адрес: 200100, г. Бухара, ул. К.Муртазаева, дом-15. Тел.: (+99865) 223-78-84, факс: (+99865) 223-78-84, e-mail: [bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz). Бухарский инженерно-технологический институт 1-корпус, 2-этаж, конфер. зал).

С диссертацией можно ознакомиться в Информационно-ресурсном центре Бухарского инженерно-технологического института (зарегистрировано за № 345). (Адрес: 200100, г. Бухара, ул. К.Муртазаева, дом-15. Тел.: (+99865) 223-78-84, факс: (+99865) 223-78-84, e-mail: [bmti\\_info@edu.uz](mailto:bmti_info@edu.uz))

Автореферат диссертации разослан «15» декабря 2021 года.  
(реестр протокола рассылки № 1 от «15» декабря 2021 года).



**Н.Р.Баракаев**  
Председатель научного совета по присуждению  
учёной степени, д.т.н., профессор

**Р.Х.Нурбоев**  
Учредитель секретарь научного совета  
по присуждению учёной степени, к. т. н., доцент

**М.З.Шарипов**  
Председатель научного семинара при научном совете  
по присуждению учёной степени, д. ф-м.н., профессор

## **ВВЕДЕНИЕ (аннотация диссертации доктора философии (PhD))**

**Актуальность и востребованность темы диссертации.** В мировой практике лидирующие позиции занимает применение новых техники и технологий сушки хлопка-сырца, положительно влияющих на качество продукции, производимой при первичной переработке хлопка. По сведениям мировой статистики и «Международного консультативного комитета по хлопку (ICAC), в мировом рынке в результате сокращения площади посева хлопка на 2% спрос на их продукции увеличиваются до 33,4 млн. тонн»<sup>1</sup>. В развитых странах, в том числе США, Китае, Бразилии, Австралии и Индии особое внимание уделяется разработке и усовершенствованию высокоэффективных хлопкоперерабатывающих машин. На сегодняшний день динамичное и устойчивое развитие хлопкоочистительной промышленности, внедрение на предприятиях отрасли современного оборудования, повышение эффективности и рационального использования производственных мощностей, производство и усовершенствование высокоэффективных технологических машин отрасли, а также ресурсосберегающих технологий является одним из актуальных задач.

В мировом масштабе обеспечение равномерной скорости сушки хлопка-сырца и его компонентов при нестационарной процессом тепломассообмена с учетом изменения законов теплофизическими показателями требует внедрения новых техники и технологии обеспечивающий выпуска продукции с хорошими качественными показателями. Особое внимание уделяется разработке энергосберегающих технологий, сохраняющих природные свойства хлопка-сырца, а также обоснованию его технологических параметров и режимов работы в период первичной очистки и джигинирования хлопка-сырца.

В стратегии действий по дальнейшему развитию Республики Узбекистан на 2017-2021 годы ставятся такие задачи, как «...повышение конкурентоспособности национальной экономики, снижение энергозатрат и ресурсов в экономике, повсеместное внедрение энергосберегающих технологий в производство»<sup>1</sup> и определены важные задачи по их реализации.

Данное диссертационное исследование в определенной степени служит выполнению задач, предусмотренных Указом Президента Республики Узбекистан УП-4947 от 7 февраля 2017 года «О стратегии действий по пяти приоритетным направлениям развития Республики Узбекистан в 2017-2021 годах», постановления ПҚ-4633 от 6 марта 2020 года «О мерах по широкому внедрению рыночных принципов в сфере хлопководства», постановления

---

<sup>1</sup> Cotton: World Statistics. <http://www.icac.org>; <http://www.statica.com>.

<sup>1</sup>Указ Президента Республики Узбекистан от 7 февраля 2017 года № ПФ-4947 «О стратегии действий по дальнейшему развитию Республики Узбекистан»

Кабинета Министров Республики Узбекистан «О мерах по организации деятельности корпоративно в по выращиванию и переработке хлопка-сырца», а также других нормативно-правовых актов, относящихся к данной деятельности.

**Соответствие исследования приоритетным направлениям развития науки и технологий республики.** Данное исследование выполнено в соответствии с приоритетным направлением развития науки и технологий республики II. «Энергетика, энерго-ресурсосбережение».

**Степень изученности проблемы.** Для изучения данной проблемы занимались ученые такие как, Г.И.Мирошниченко, Б.И. Роганов, Г.И.Болдинский, Р.В.Корабельников, Ю.С.Сосновский, Г.В.Банников, Н.М.Михайлов, А.И.Улдяков, Г.Л.Гамбург, А.В.Корсукова, П.Н.Бородин, Т.Д.Калдыбаеви другие занимались усовершенствованием системы подачи хлопка-сырца в сушильных барабанах.

Ряд зарубежных ученых R.V.Baker, R.M.Sutton, S.E.Hughs, J.W.Laird, P.A.Voving, V.M.Norman и другие провели исследования по совершенствованию техники и технологии сушки и очистки хлопка от сорных примесей, а также повышению производительности основных рабочих частей и оптимизации режимов работы.

Надо отметить, многими учеными нашей страны: С.Д.Болтабаев, Г.Д.Джаббаров, Р.З.Бурнашев, И.К.Хафизов, А.П. Парпиев, А.Маматов, А.Расулов, А.Е.Лугачев, А.Джураев, М.Гаппарова, А.Усмонкулов, Х.К.Рахмонов, Р.М.Муродов, Х.Т.Ахмедходжаев, М.Т.Ҳожиев, С.Саидов, М.Р.Рахманов, М.Содиқов, М.Ахматов и другими проводились исследования по совершенствованию конструкции системы питания сушильных барабанов и обоснованию основных рабочих параметров машин.

Однако, исследования устройства питателя сушильного барабана не проводились. Существующая конструкция использовалась только в качестве питателя.

**Связь диссертационного исследования с планом научно-исследовательских работ высшего образовательного или научно-исследовательского учреждения, где выполнена диссертация.** Диссертационное исследование имеет непосредственное отношение к научно-исследовательским работам Бухарского инженерно-технологического института, темам, включенным в программы Министерства инновационного развития и Агентства по координации науки и технологий Республики Узбекистан, в том числе, в рамках проекта ОТ-А3-13 «Разработка новой конструкции, технологии конвективной сушки на основе энерго-ресурсосбережения в процессе сушки сельскохозяйственной продукции (2017-2018 гг.).

**Целью исследования** является разработка ресурсосберегающей технологии системы подачи хлопка-сырца для сушильного барабана.

**Задачи исследования:**

аналитическое изучение научно-технической информации по технологиям и оборудованию для сушки хлопка;



проведение теоретического и экспериментального анализа влияния температуры, влажности и плотности хлопка-сырца в процессе его очистки и джинирования;

разработка альтернативной конструкции шнекового смесителя-питателя, проведение теоретических и экспериментальных исследований по альтернативной схеме шнекового смесителя-питателя новой конструкции и определение оптимальных параметров рабочих органов;

проведение сравнительных испытаний шнекового смесителя-питателя новой конструкции и питающего устройства существующего варианта в производственных условиях;

расчёт ожидаемого экономического эффекта от внедрения устройства в производство.

**Объектом исследования** являются хлопок-сырец, питающее устройство сушильного барабана, процесс сушки, очистки и получения (джинирования) волокна.

**Предметом исследования** являются параметры рабочих органов шнекового смесителя-питателя и режимы его работы.

**Методы исследования.** Теоретические и экспериментальные исследования процесса подготовки хлопка-сырца к сушке проводились на производстве и в лаборатории путём тематического планирования и анализа полученных результатов. В исследовании также использовались методы высшей математики, теоретической механики, теории вероятностей и математической статистики, оценки и интерпретации целевых электронных программ с использованием MathCad, Matlab (ML), AutoCad с точностью 0,95.

**Научная новизна исследования заключается в следующем:**

для повышения эффективности сушки была создана новая конструкция шнекового смесителя-питателя, который обеспечивающий формирование смесь горячего воздуха и хлопка-сырца;

теоретическими и экспериментальными методами определены оптимальные значения угловой скорости шнека, позволяющие перемещать кусочки хлопка по поверхности вращающейся лопасти шнека и ускорение дополнительного измельчение его;

впервые получены законы эмпирической зависимости скорости горячего воздуха и плотности хлопка от количества выделяемой влаги из хлопка-сырца при различных температурах;

на основании полученных законов движения кусочков хлопка-сырца по поверхности винта питателя теоретически определены конструктивные и технологические параметры винта смесителя-питателя;

экспериментально изучено влияние количественного распределения влаги по волокну на эффективность очистки и джинирования и впервые определены предельные значения процесса внешней и внутренней диффузии при различных температурах и скоростях теплового агента.

**Достоверность результатов исследования.** Достоверность результатов исследования подтверждается полученными выводами и рекомендациями,

проведенными экспериментальными испытаниями в лабораторных и производственных условиях хлопкоочистительного завода, совместимостью результатов теоретических и практических исследований, их соответствии определенным критериям оценки.

#### **Научная и практическая значимость результатов исследования.**

Научная значимость результатов исследования заключается в том, что теоретически обоснована зависимость движения хлопка-сырца по винтовой спирали, процесс передачи и смешивания хлопка-сырца горячим воздухом, а также определение зависимости влияния плотности хлопка-сырца и скорости горячего воздуха на процесс сушки.

Практическая значимость результатов исследования заключается в разработке усовершенствованной конструкции шнекового смесителя-питателя и обосновании методики расчета его основных технологических и рабочих параметров.

#### **Внедрение результатов исследований:**

На основе полученных результатов исследования и изменение параметров режимов работы конструкции шнекового смесителя-питателя:

на АО «Когон пахта тозалаш» в Бухарской области внедрена ресурсосберегающая технология системы подачи сушильного барабана (справка ООО «Бухоро Агрокластер» от 17 июля 2021 года № 03-989). В результате было определено, что при очистке высушенного хлопка-сырца на сушильном барабане, оборудованном питателем с разрыхляющим и смешивающим рабочим органом, эффективность очистки увеличилась на 16,0 %, количество дефектов и сорных примесей в полученном волокне уменьшилась на 10,4%;

на АО «Шофиркон пахта тозалаш» в Бухарской области внедрена ресурсосберегающая технология системы подачи воздуха и хлопка-сырца в сушильный барабан (справка ООО «Бухоро Агрокластер» от 17 июля 2021 года № 03-989). В результате переработки хлопка-сырца III и IV сортов позволила обработать хлопок-сырец повышенной влажности при оптимальной температуре 110<sup>0</sup>С за счёт применения нового смесителя-питателя. При этом количество потребляемого природного газа в существующем сушильном барабане было снижено на 15,0 % по сравнению с нормой, а потребление электроэнергии и также уменьшено на 15,0 %;

на ООО «Бухоро Зархал Текс» в Бухарской области внедрена ресурсосберегающая технология системы подачи хлопка-сырца в сушильный барабан. В результате применения в производстве питающего устройства, состоящего из разрыхляющего и смешивающего рабочего органа, значительно улучшилось качество волокна и снизился расход электроэнергии.

**Апробация результатов исследования.** Результаты исследования обсуждались на 9 международных и 2 республиканских научных конференциях.

**Публикация результатов исследования.** Всего по теме диссертации опубликовано 26 научных статей, из них 11 статей в научных журналах,

рекомендованных Высшей аттестационной комиссией Республики Узбекистан для публикации основных научных результатов диссертаций, в том числе 2 в республиканских и 9 в зарубежных журналах. Также получена 1 полезная модель (FAP 01544) и 1 патент на изобретение (IAP 06422) Агентства интеллектуальной собственности Республики Узбекистан.

**Структура и объем диссертации.** Диссертация состоит из введения, четырех глав, общих выводов, списка использованной литературы и приложений. Объем диссертации 120 страниц.

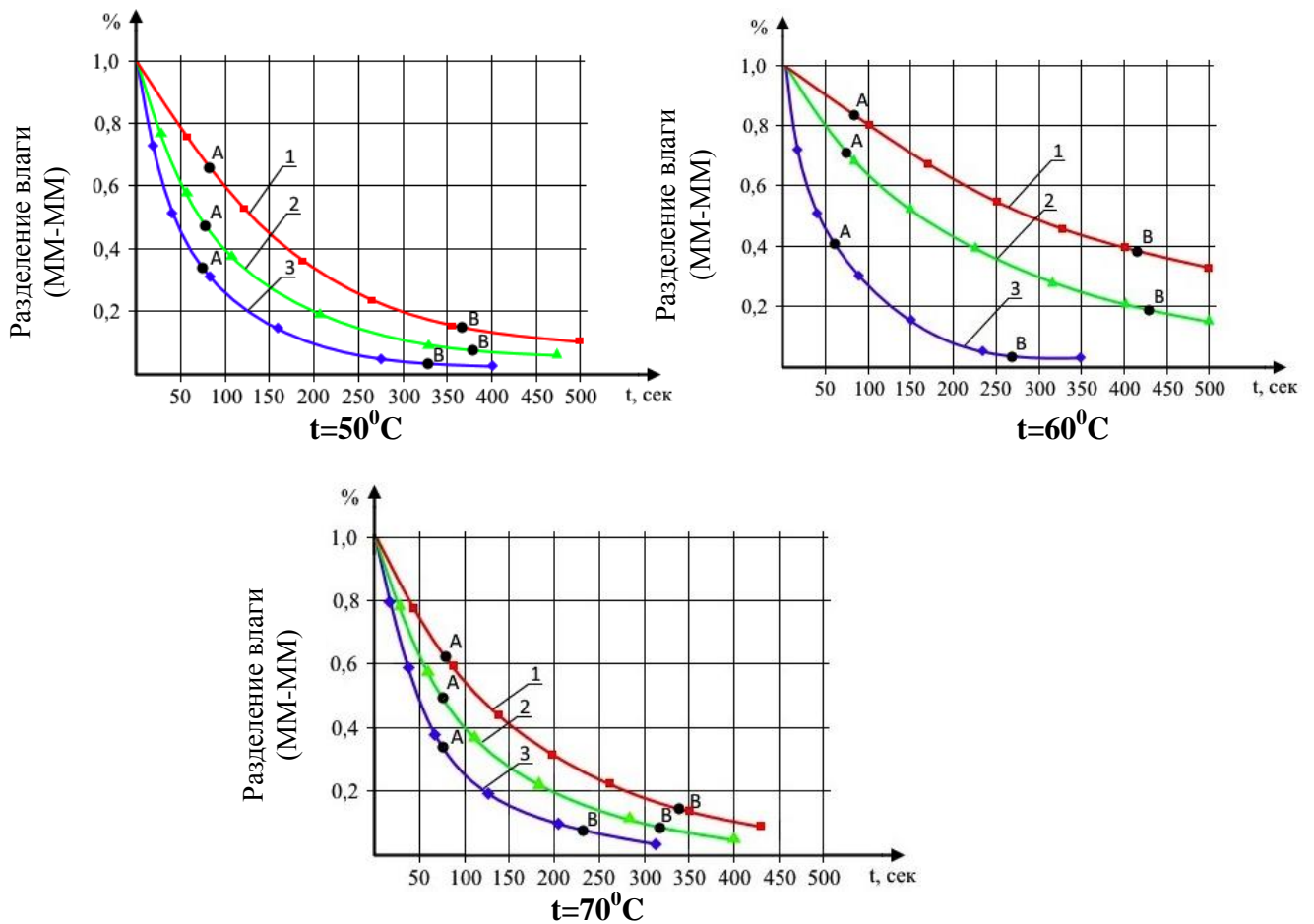
## ОСНОВНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ДИССЕРТАЦИИ

**Во «Введении»** обоснованы актуальность и востребованность проведенного исследования, цель и задачи исследования, охарактеризованы объекты и предмет, показано соответствие исследования приоритетным направлениям развития науки и технологий республики, изложены научная новизна и практические результаты исследования, описана научная и практическая значимость, внедрение в производство, сведения по опубликованным работам и структуре диссертации.

В первой главе диссертации **«Анализ исследований по совершенствованию сушильного оборудования, состояния проблем и исследовательских задач в хлопковой промышленности»** описаны параметры выбора питающего устройства сушильных барабанов для хлопко-сырца с учётом его физико-механических и технологических характеристик. Охарактеризованы дефекты волокна, что определяет его ценность и является ключевым показателем качества. Обоснована необходимость углубленного изучения факторов, влияющих на дефектность волокна.

Вторая глава диссертации **«Теоретическое и экспериментальное исследование влияния температуры, влажности и плотности хлопко-сырца при его сушке, очистке и джинировании»** посвящена теоретическим и экспериментальным исследованиям влияния температуры, влажности и плотности хлопко-сырца на его свойства в процессе сушки.

Влияние относительной скорости сушильного агента и плотности хлопкового сырья на потерю влаги и скорость десорбции (сушки) при заданной температуре было изучено с использованием системы HVI. Для экспериментов были отобраны образцы из разных сортов. Для контроля температуры воздуха использовали датчики температуры SIM-12 Н с точностью  $\pm 0,2$  °С, помещённые на образец. По результатам проведенных исследований получена зависимость влияние относительной скорости теплового агента на количество влагоотбора (рис. 1).



**Рисунок 1. График зависимости изменения количества влаги в хлопке-сырце от скорости горячего воздуха и его температуры по вариантам**

$$W = 14\%, \quad 1 - V = 0,2 \text{ м/с}, \quad 2 - V = 0,4 \text{ м/с}, \quad 3 - V = 0,6 \text{ м/с}, \quad \rho = 0,5 \text{ г/см}^3,$$

Анализ полученных зависимостей (рис. 1) показал, что начальная скорость процесса отделения влаги постоянна и прямолинейна, затем представляет собой изогнутую линию, т.е. в начале процесса сушки происходит диффузия в поверхностных слоях хлопка-сырца, которая меньше всего зависит от скорости сушильного агента и является постоянной величиной.

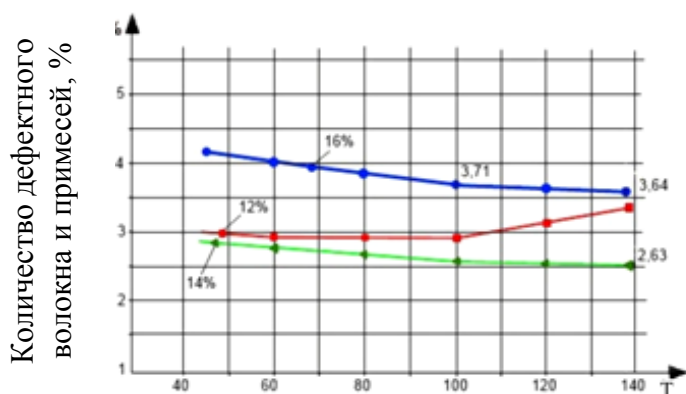
Первая критическая точка А показывает период окончания постоянной скорости, при этом из графика видно, что через 75 сек содержание влаги в сырье снижается до 12,8 %. Следовательно, существуют особые (одиночные) точки А и В, указывающие на внешнюю и внутреннюю зоны диффузии во время периода отделения влаги из сырья.

Для определения влияния температуры воздуха и влажности хлопко-сырца качественные показатели волокна и семян получены нижеследующие уравнения регрессии:

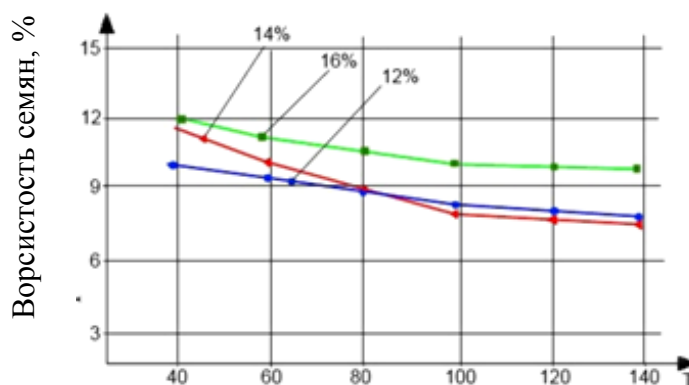
$$\begin{aligned} Y_1 &= 2.01 + 0.65x_1 + 0.09x_1x_2 + 0.29x_2 \\ Y_2 &= 7.23 + 0.23x_1 + 0.15x_2 + 0.002x_1x_2 \\ Y_3 &= 28.96 + 0.45x_1 + 0.76x_2 - 1.03x_1x_2 \end{aligned}$$

Анализ полученных результатов показал, что сушка хлопка-сырца при температуре выше 110°C может сократить длину волокна, увеличить количество отходов и сорных примесей в волокне (рис.2,3,4).

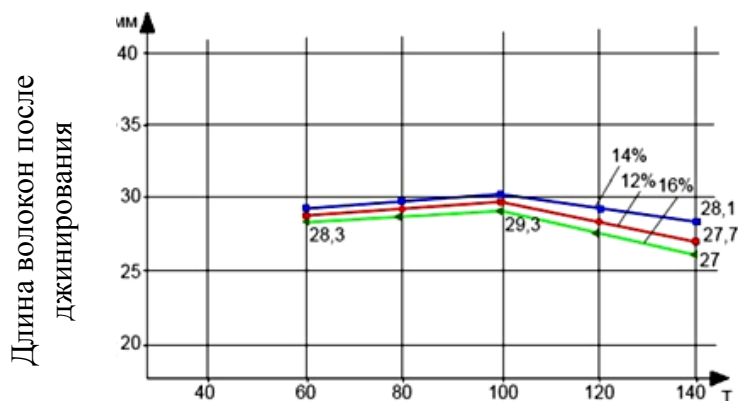
В третьей главе диссертации «Исследование движения хлопка-сырца в шнековом питателе» представлены результаты теоретических исследований и математические модели по передвижению частиц хлопка-сырца в шнековом питателе, по поверхности винта, закономерности его изменения скорости передвижения кусочков хлопка-сырца разной массы по поверхности шнека. Определено изменение скорости колебаний от шага шнека.



**Рисунок 2. График зависимости количества дефектов и сорных примесей от сушильного агента**



**Рисунок 3. График ворсистость семян от температуры**



**Рисунок 4. График температурной зависимости длины волокна  $W = 12, 14, 16\%$**

1-  $W = 12\%$ , 2-  $W = 14\%$ , 3-  $W = 16\%$

В предлагаемый винтовой питатель хлопок-сырец поступает по центру, в итоге винт направляет комки хлопка противоположно друг другу (рис. 5). Под влиянием теплового потока воздуха хлопок-сырец частично высыхает при ускоренном движении винта.

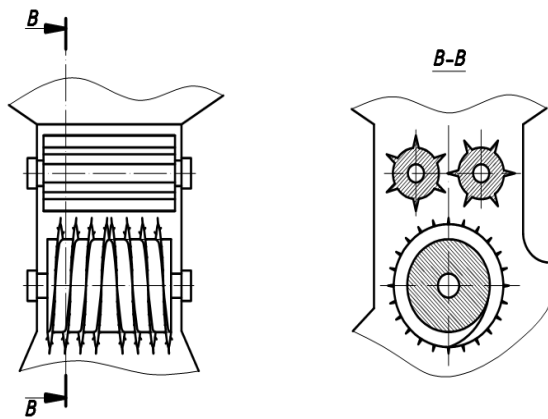


Рисунок 5. Схема винтового питателя

Для исследования влияния параметров питателя на закономерность передвижения хлопка-сырца вдоль шнекабыла составлена расчётная схема. Следует отметить, что движение хлопка-сырца вдоль шнека рассмотренно по известной схеме (рис.6).

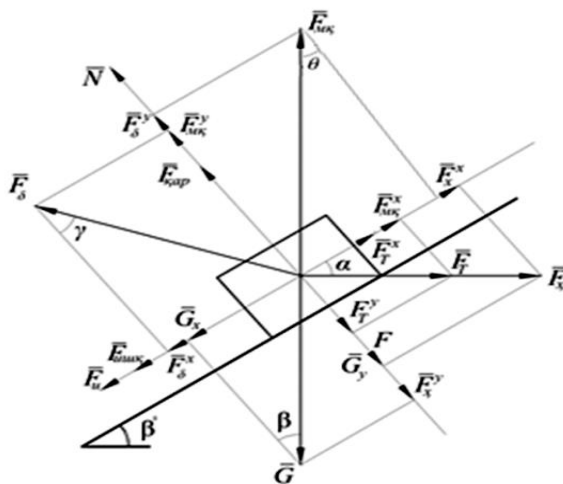


Рисунок 6. Расчетная схема

На хлопок-сырец действуют следующие силы:  $\bar{G}$ -сила тяжести,  $\bar{F}_{тр}$ -сила трения хлопка-сырца с лопастью винта,  $\bar{F}_x$ -сила влияния горячего воздуха,  $\bar{N}$ -сила реакции,  $\bar{F}_ц$ -центробежная сила,  $\bar{F}_{соп}$ -сила сопротивления,  $\bar{F}_п$ -сила притяжения,  $\bar{F}_\delta$ -сила сопротивления взаимному перемещению кусочков хлопка,  $\bar{F}_u$ - сила инерции.

Основываясь на состоянии равновесия хлопка-сырца, по принципу Даламбера с учётом всех действующих сил и сил инерции считаем, что их сумма равна нулю:

$$\bar{G} + \bar{F}_u + \bar{F}_{иншк} + \bar{F}_\delta + \bar{F}_Т + \bar{F}_x + \bar{N} + \bar{F}_{МК} = 0$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i = 0; \quad \sum_{i=1}^n \bar{F}_i(x) = 0; \quad \sum_{i=1}^n F_i(y) = 0$$

Для того, чтобы определить движение хлопка-сырца, определяли проекции всех сил на оси координат. В этом случае предполагали, что движения по третьей оси практически нет, так как движение хлопка-сырца построено в плоскости. В результате получаем следующие выражения:

$$G_x = -G \cdot \sin\beta; \quad G_y = -G \cdot \cos\beta; \quad P_x^x = P_x \cdot \cos\alpha;$$

$$P_x^y = -P_x \cdot \sin\alpha; P_T^x = P_T \cdot \cos\alpha; P_T^y = P_T \cdot \sin\alpha;$$

$$F_{\text{ишк}} = f \cdot N; F_\delta^x = -(F_\delta \pm \delta F_\delta) \cdot \sin j;$$

$$F_\delta^y = (F_\delta \pm \delta F_\delta) \cdot \cos j; F_{\text{МК}}^x = F_{\text{МК}} \cdot \sin\theta; F_{\text{МК}}^y = F_{\text{МК}} \cdot \cos\theta$$

Также были получены выражения для определения соответствующих сил следующим образом:

$$G = mg; P_T = P_1 + P_0 \sin\omega t;$$

$$P_x = K\omega^2(R - h_0)^2; F_{\text{ишк}} = f \cdot N; F_\delta = K_\delta(F_\delta \pm \delta F_\delta);$$

$$F_{\text{МК}} = m\omega^2(R - h_0); F_k = m\dot{x}\omega \cos\xi;$$

Исходя из этого были сгенерированы следующие выражения:

$$m \frac{d^2x}{dt^2} = -mg \sin\beta + (P_1 + P_0 \sin\omega t) \cos\alpha + K\omega^2(R - h_0)^2 \cos\alpha -$$

$$-K_\delta(F_\delta \pm \delta F_\delta) \sin j + m\omega^2(R - h_0) \sin\theta - fN;$$

$$m \frac{d^2y}{dt^2} = N + m\omega^2(R - h_0) \cos\theta - mg \cos\beta - (P_1 + P_0 \sin\omega t) \sin\alpha -$$

$$-K\omega^2(R - h_0)^3 \sin\alpha + K_\delta(F_{0\delta} \pm \delta F_{0\delta}) \cos j + m\dot{x}\omega \cos\xi;$$

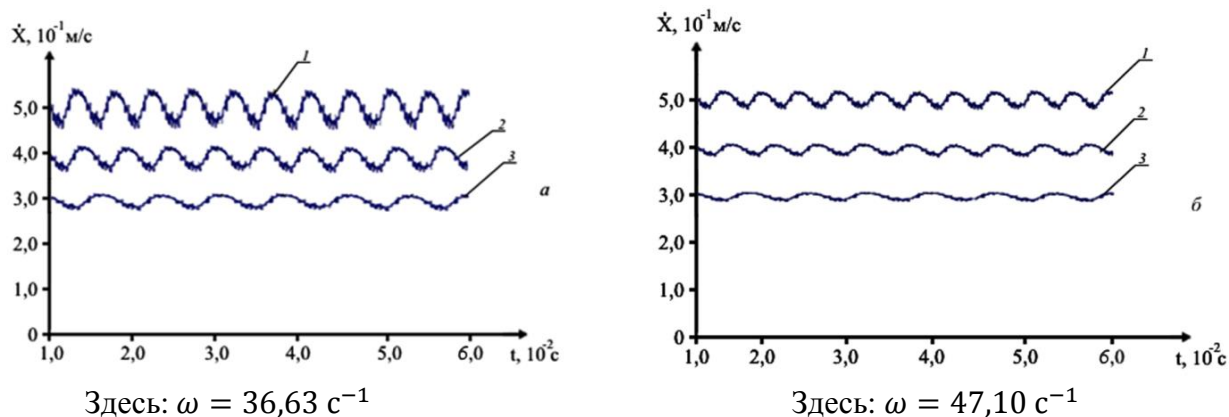
где,  $m$ -масса хлопка-сырца,  $g$ -ускорение свободного падения,  $\beta$ -угол наклона винта;  $\omega$ -угловая скорость винта;  $R$ -радиус наружных окружностей винта;  $h_0$ -расстояние хлопка-сырца от внешнего круга;  $P_1, P_0$ -среднее значение силы тяжести и амплитуда изменения;  $\alpha$ -угол наклона силы тяжести;  $K$ -коэффициент силы, действующей на воздушный поток;  $\theta$ -угол, образованный вектором центробежной силы с осью ординат  $y$ ;  $f$ -коэффициент трения хлопка-сырца о лопасть шнека;  $K_\delta$ -коэффициент прочности связи хлопка-сырца с кусочками хлопка;  $F_{0\delta}$ -начальное значение силы сцепления;  $j$ -угол, под которым сила сцепления образуется осью  $y$ ;  $\xi$ -угол отклонения силы кориолиса;  $t$ -время;  $\delta F_{0\delta}$ -случайный компонент силы связывания хлопка-сырца с кусочками хлопка.

На рис. 7 приведены законы изменения скоростей передвижения кусочков хлопка трёх различных масс для вариантов, в которых угловая скорость шнека во времени составляет  $36,63 \text{ с}^{-1}$  и  $47,10 \text{ с}^{-1}$ . На основе анализа полученных графиков скорости смещения можно увидеть, что изменение скорости с той же частотой на поверхности шнека для хлопка-сырца происходит при угловой скорости шнека  $36,63 \text{ с}^{-1}$ .

Соответственно, при угловой скорости шнека  $47,1 \text{ с}^{-1}$  частота колебаний кусочков хлопка такая же (рис. 7, б). Но амплитуда изменения скорости движения хлопка-сырца напрямую связана с его массой. При частоте вращения  $36,63 \text{ с}^{-1}$  средняя скорость массы хлопка-сырца составляет  $0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ , а амплитуда колебаний изменяется в диапазоне  $0,15 \div 0,2 \text{ м/с}$ . Если масса кусочка хлопка увеличивается до  $0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ , то среднее значение  $x$  уменьшается до  $0,405 \text{ м/с}$ , а его амплитуда колебаний снижается до  $0,08 \div 0,11 \text{ м/с}$ .

Если масса кусочка хлопка увеличивается до  $0,90 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ , соответственно, среднее закономерности скорости уменьшается до  $0,31 \text{ м/с}$ , а  $A_x$  уменьшается до  $0,05 \div 0,06 \text{ м/с}$ . Следовательно, скорость выхода хлопка с

поверхности шнека это зависит от степени разрыхления кусочков хлопка и его массы.



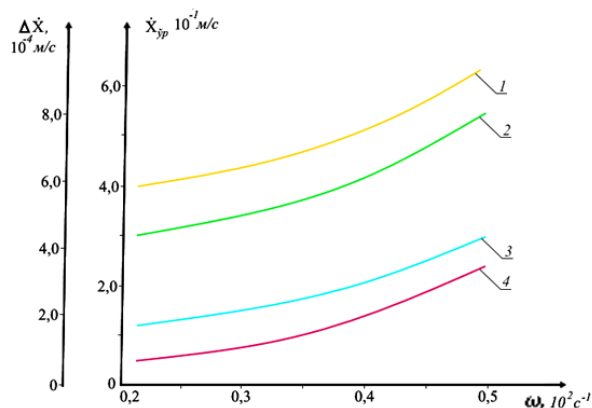
Здесь:  $\omega = 36,63 \text{ c}^{-1}$

Здесь:  $\omega = 47,10 \text{ c}^{-1}$

**Рисунок 7. Зависимость движения хлопка-сырца по поверхности шнека от его угловой скорости вращения**

1 –  $m = 0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ ; 2 –  $m = 0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ ; 3 –  $m = 0,90 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ ;

В результате обработки полученных зависимостей были построены соответствующие графики (рис.8). Анализ графиков показал, что при увеличении угловой скорости шнека с  $0,23 \cdot 10^2$  до  $0,51 \cdot 10^2 \text{ м/с}$  средняя скорость хлопка-сырца массой  $0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$  увеличивается нелинейно с  $0,39 \text{ м/с}$  до  $0,62 \text{ м/с}$ , соответственно можно увидеть, что когда вес куса хлопка  $0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ , средняя скорость увеличивается с  $0,265 \text{ м/с}$  до  $0,526 \text{ м/с}$ . Это связано с тем, что по мере увеличения массы хлопка-сырца потребуются больше силы для его перемещения с достаточной скоростью.



Здесь: 1,2 –  $\dot{X}_{\text{ср}} = f(\omega)$ ; 3,4 –  $\Delta \dot{X} = f(\omega)$

1,3 –  $m = 0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ ; 2,4 –  $m = 0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ ;

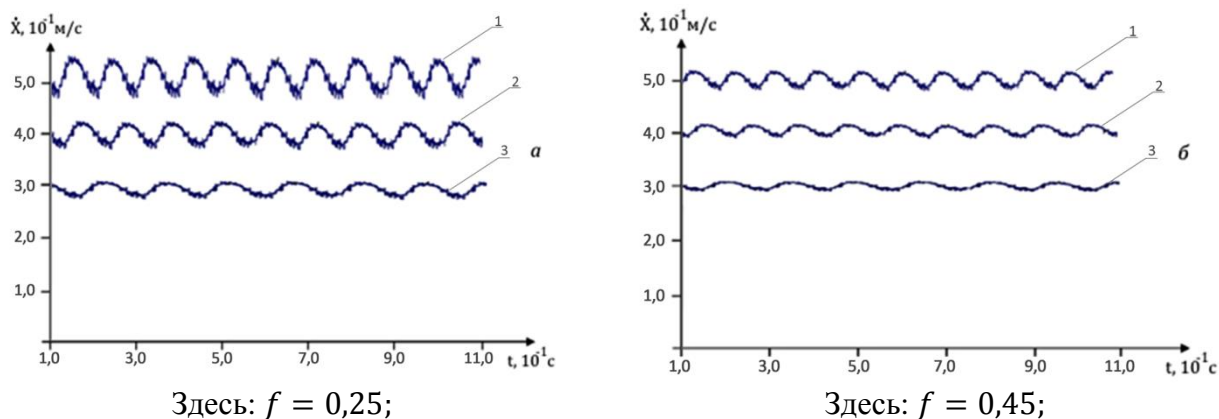
**Рисунок 8. Графики средней скорости движения хлопка-сырца по поверхности шнека и зависимости его охвата от угловой скорости шнека**

Кроме того, когда масса хлопка-сырца составляет  $0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ , значение  $\Delta X$  от  $2,1 \cdot 10^{-4} \text{ м/с}$  возрастает до  $3,21 \cdot 10^{-4} \text{ м/с}$  по нелинейному закону, при массе  $0,45 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$  соответственно значения  $\Delta X$  от  $0,85 \cdot 10^{-4} \text{ м/с}$  возрастает до  $2,36 \cdot 10^{-4} \text{ м/с}$ .

Анализ экспериментальных данных показал, что масса кусков хлопка после питателя, когда он хорошо разрыхлен находится в диапазоне  $(0,45 \div 1,1) \cdot 10^{-3} \text{ кг}$ .



Следует отметить, что в предлагаемой конструкции важно не только перемещение кусочков хлопка, но и сушка их горячим воздухом. В этом случае горячий воздух не только сушит кусочки хлопка, но и способствует увеличению скорости их передвижения. Далее изучали влияние коэффициента  $K_x$ , который представляет скорость и движение воздушного потока, на движение кусочков хлопка. На основании анализа полученных закономерностей можно отметить, что скорость движения кусков хлопка разной массы по поверхности шнека и амплитуда его колебаний значительно возрастает с увеличением скорости воздуха (рис.9 а, б).



Здесь:  $f = 0,25$ ; Здесь:  $f = 0,45$ ;  
**Рисунок 9. Закономерности изменения скорости движения кусков хлопка**  
**разной массы по поверхности шнека**

$$1 - m = 0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}; \quad 2 - m = 4,5 \cdot 10^{-2} \text{ кг}; \quad 3 - m = 9,0 \cdot 10^{-2} \text{ кг}; \quad \omega = 47,1 \text{ с}^{-1}$$

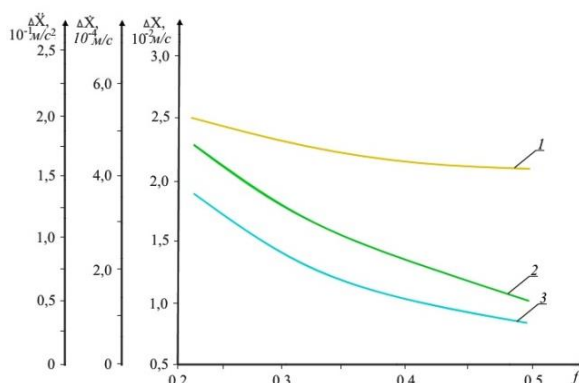
На рис. 9 показаны закономерности изменения скорости движения кусков хлопка разной массы по поверхности шнека. Здесь учитывается движение кусочков хлопка в его различных массах и изменение коэффициента трения о поверхность винта. В частности, когда масса хлопкового полотна составляет  $99,0 \cdot 10^{-2} \text{ кг}$  и коэффициент трения о поверхность лопасти винта составляет 0,25, средняя скорость хлопкового кусочка находится в диапазоне  $2,9 \cdot 10^{-1} \text{ м/с}$ , при изменении которого амплитуда колебаний изменится только на  $0,03 \div 0,06 \text{ м/с}$ . Однако при массе хлопкового кусочка  $0,22 \cdot 10^{-3} \text{ кг}$  и  $f=0,25$  амплитуда колебаний увеличивается до  $0,23 \div 0,28 \text{ м/с}$ .

На основе полученных значения построены графики взаимозависимости параметров. На рис.10 показаны графики влияния коэффициента трения хлопка на винтовую поверхность, скорости и ускорения при перемещении хлопка-сырца. Но если влажность хлопка высока, желательно иметь меньший шаг винта. На основании теоретических исследований рекомендовано установить следующие значения параметров для транспортировки кусочков хлопка по поверхности шнека с желаемой скоростью и вибрацией:

$$t = (0,08 \div 0,01) \cdot 10^3 \text{ м}; \quad R = (12,5 \div 14,0) \cdot 10^{-2} \text{ м}; \quad n = (350 \div 370) \text{ об/мин.}$$

В четвертой главе диссертации «**Обоснование основных параметров теплопередающей сети сушильного барабана и получение результатов производственных испытаний**» приведены результаты экспериментальных исследований по определению качества хлопка-сырца, проведенных на

хлопкоочистительных заводах Бухарской области путем сравнительных экспериментальных исследований, ряда недостатков в системе подачи сушильного барабана и результаты научных исследований по их устранению.



Здесь: 1 –  $\Delta X = f(f)$ ; 2 –  $\Delta \dot{X} = f(f)$ ; 3 –  $\Delta \ddot{X} = f(f)$ ;  $K_{\delta} = 0,9$ ;  $K = 2,5$  кг;  
 $v_x = 0,4$  м/с;  $m = 0,22 \cdot 10^{-3}$  кг;

**Рисунок 10. Графики смещения хлопкового сырья при движении по поверхности шнека, зависимости охвата колебаний скорости и ускорения от коэффициента трения хлопка о поверхность шнека**

Для исследования были взяты образцы хлопка-сырца до и после сушки с целью определения уровней влажности и засоренности. Температура теплового потока непрерывно измерялась на входе и выходе из сушильного барабана. По результатам была создана экспериментальная модель шнекового смесителя-питателя взамен существующего питателя сушильного барабана (рис.11).



**Рисунок 11. Шнековой питатель-смеситель**

Следует отметить, что предложенная конструкция позволяет эффективно использовать поток горячего воздуха в воздуховоде, вместе с разрыхлением падающего хлопка-сырца образует его смесь и позволяет ускорить процесс сушки в начале барабана.

Влажность хлопка-сырца и количество примесей в нём определяли по положениям Государственных стандартов Республики Узбекистан O'z DSt 644-2006 ва O'z DSt 662-2011. Полученные результаты представлены в таблицах 1 и 2.

**Таблица 1.****Существующий вариант лоточного сушильного барабана**

Показатели	Лоточный сушильный барабан								Среднее значение
	Значение показателей по вариантам								
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Влажность хлопка-сырца, %	11,2	11,6	11,07	11,8	11,1	11,6	11,4	11,36	11,39
Последующая влажность в сушильном барабане, %	9,1	9,02	9,36	9,56	9,73	9,04	9,25	9,36	9,29
Температура горячего воздуха, °С	130								

**Таблица 2.****Сушильный барабан с шнековым (винтовым) питателем-смесителем**

Показатели	Барабан с шнековым (винтовым) питателем-смесителем								Среднее значение
	Значение показателей по вариантам								
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Влажность хлопка-сырца, %	11,05	11,4	11,75	11,3	11,45	11,57	11,02	11,03	11,32
Последующая влажность в сушильном барабане, %	8,9	8,02	7,9	8,16	8,07	8,95	8,3	8,01	8,28
Температура горячего воздуха, °С	110								

Экспериментальные испытания, проведенные в производственных условиях, показали, что в сушильных барабанах с установленными питателем-смесителем позволяют сэкономить до 15,0 % расхода топлива.

Для определения степени засоренности хлопка-сырца результаты основного и предложенного вариантов приведены в таблицах 1 и 2. Анализ полученных результатов показывает, что испытания, проведенные на отобранных образцах, за счет применения установки питателя-смесителя позволяет снизить количество дефектов в волокне на 10,4% и повысить эффективность очистки на 16,0 %.

По результатам экспериментальных работ, количество природного газа, используемого для сушки хлопка, было уменьшено на 15,0 %, потребление электроэнергии уменьшено на 15,0 % за счет улучшения процесса сушки и относительно более легкого процесса очистки за счет разрыхления хлопка. Эксперименты показали, что качество волокна, произведенного из хлопка-сырца, улучшается на 0,3% (абс.). В результате исследования были также сделаны следующие выводы.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

По результатам исследований по созданию ресурсосберегающей технологии линии подачи сушильного барабана были сделаны следующие выводы:

1. На текущем этапе современного развития хлопкоперерабатывающей промышленности существующие барабанные сушилки и существующая линия подачи не полностью отвечают текущим требованиям производства и есть еще много технологических, конструктивных неиспользованных возможностей для повышения эффективности процесса.

2. Проведены теоретические и экспериментальные исследования анализа влияния температуры, влажности и плотности на процесс очистки и джирование.

3. Разработана новая конструкция шнекового питателя-смесителя хлопка и проведены теоретические и экспериментальные исследования для определения оптимальных рабочих параметров.

4. Получены закономерности изменения влажности хлопка-сырца при различных значениях скорости горячего воздуха и установлено, что изменение относительной скорости сушильного агента от 0,2 до 0,6 м/с оказывает существенное влияние на скорость выделения влаги при различных температурах сушильного агента.

5. Рекомендована угловая скорость шнека в диапазоне  $(38 \div 43) \text{с}^{-1}$ , чтобы обеспечить достаточное перемещение кусочков хлопка от поверхности шнека, а также для дальнейшего ускорения процесса разрыхления.

6. Получены графики зависимости движения хлопка-сырца на поверхности винта шнека и его амплитуды колебания от средней скорости потока горячего воздуха. Рекомендованы, скорость потока горячего воздуха в диапазоне  $(0,5 \div 0,7) \text{ м/с}$ , а коэффициент силы воздушного потока  $K \geq 4,0$ , чтобы обеспечить высокую скорость и амплитуду колебания хлопка-сырца.

7. Определено влияние увеличения шага шнека до  $2,0 \cdot 10^{-2} \text{ м}$  на скорости движения хлопка-сырца и установлены его рекомендуемые параметры в следующем:

$$t = (0,08 \div 0,01) \cdot 10^3 \text{ м}; R = (12,5 \div 14,0) \cdot 10^{-2} \text{ м}, n = (350 \div 370) \text{ об/мин.}$$

8. На основе проведенных исследований на сушильных барабанах, оборудованных базовым и предлагаемым вариантами было определено количество крупных и мелких сорных примесей в высушенном хлопке-сырце и содержания коротких волокон. Установлено, что эффективность очистки увеличилась на 16,0 %, количество коротких волокон и количество сорных примесей уменьшилось на 10,4% при очистке хлопка-сырца с установленным питателе-смешивающим рабочим органом.

9. Внедрение ресурсосберегающей технологии в системе подачи сушильного барабана позволило сэкономить 15,0% природного газа, используемого для сушки хлопка и 15,0% потребления электроэнергии. Качество волокна, произведенного из хлопка-сырца, улучшилось на 0,3% (абс.).

10. В результате применения в производство рекомендованного шнекового питателя-смесителя установленного в сушильном барабане дало по хлопкоочистительному заводу годовой экономический эффект в 618,8 млн. сумов в год.

**SCIENTIFIC COUNCIL PhD.03/29.10.2021.T.101.03 ONAWARDING  
SCIENTIFIC DEGREES ATBUKHARA ENGINEERING-  
TECHNOLOGICAL INSTITUTE**

---

**BUKHARA ENGINEERING-TECHNOLOGICAL INSTITUTE**

**FAYZIEV SIROJIDDIN**

**IMPROVEMENT OF RESOURCE-SAVING TECHNOLOGY OF RAW  
COTTON FEEDING SYSTEM FOR DRYING DRUM**

**05.06.02- Technology of textile materials and initial treatment of raw materials**

**DISSERTATION ABSTRACT FOR THE DOCTOR OF PHILOSOPHY (PhD)  
TECHNICAL SCIENCES**

**Bukhara – 2021**

**The theme of the doctor of philosophy (PhD) dissertation was registered at the Supreme Attestation Commission of the Cabinet of Ministers of the Republic of Uzbekistan under number B2021.2.PhD/T1182.**

The dissertation has been prepared at Bukhara Engineering-Technological Institute.

The abstract of the dissertation is posted in two (Uzbek, Russian and English (summary)) languages on the website of the Institute ([www.bmti.info@edu.uz](http://www.bmti.info@edu.uz)) and on the website of «ZiyoNet» information and educational portal ([www.ziynet.uz](http://www.ziynet.uz)).

**Scientific supervisor:**

**Rakhmonov Khayriddin**

Doctor of technical sciences, professor

**Official opponents:**

**Jumaniyazov Kadam**

Doctor of technical sciences, professor

**Rakhmonov Inomjon**

Candidate of technical sciences,  
associate professor

**Leading organization:**

**Namangan Engineering-Technological Institute**

The defence of the dissertation will be held at 11<sup>00</sup> on «29» december 2021 at the meeting of the Scientific Council PhD.03/29.10.2021.T.101.03 at the Bukhara Engineering-Technological Institute (Address: 200100, Bukhara city, K.Murtazaev street-15, administrative 1- building, 2-floor, conference hall, Phone: (+99865) 223-78-74; fax: (+99865) 223-78-74; e-mail: [bmti.info@edu.uz](mailto:bmti.info@edu.uz)).

The dissertation is available at the Information Resource Centre of the Bukhara Engineering-Technological Institute (registered number 345). (Address: 200100, K.Murtazaev street-15, Bukhara, Uzbekistan. Phone: (+99865) 223-78-74; fax: (+99865) 223-78-74; e-mail: [bmti.info@edu.uz](mailto:bmti.info@edu.uz)).

The abstract of the dissertation is distributed on: «15» december 2021 year.  
(Mailing protocol № 1 on «15» december 2021 year).



**N.Barakaev**

Chairman of the Scientific Council on awarding of scientific degrees, doctor of technical sciences, professor

**R.Nurboev**

Scientific secretary of the scientific council on awarding scientific degree, candidate of technical sciences, associate professor

**M.SHaripov**

Chairman of the Scientific seminar at the scientific council on awarding scientific degree, doctor of physical and mathematical sciences, professor

## INTRODUCTION (abstract of PhD dissertation)

**The aim of the research work** is the development of a new design of a screw mixer-feeder of a drying drum, which allows pre-mixing raw cotton with hot air, as well as substantiating its parameters and operating modes.

**The object of research** is raw cotton, the feeding device of the drying drum, the process of drying, cleaning and obtaining (ginning) fiber.

**The scientific novelty of the research** is as follows

to increase the drying efficiency, a new design of the screw mixer-feeder was created, which forms a mixture of hot air and cotton;

theoretically and experimentally it was determined to ensure the movement of cotton pieces from the surface of the screw and further accelerate their loosening the screw is in the range of angular velocity;

for the first time empirical dependences of the speed and density of hot air on the amount of moisture released at different temperatures were obtained when drying raw cotton;

theoretically substantiated the laws of movement of raw cotton on the surface of the screw in the screw feeder;

for the first time the influence of the quantitative distribution of fiber moisture on the efficiency of cleaning and ginning has been substantiated.

**It is offered introduction of research results.** Basis of the obtained results of substantiating the parameters and operating modes of the design of the screw mixer-feeder, which allows initially mixing raw cotton with hot air for the drying drum:

at JSC «Kogon pakhta tozalash» in the Bukhara region, a resource-saving technology of the drying drum feeding system was introduced (reference of LLC «Bukhara Agrocluster» dated July 17, 2021 No. 03-989). As a result, it was determined that when cleaning dried raw cotton on a drying drum equipped with a feeder with a loosening and mixing working body, the cleaning efficiency increased by 16,0%, the number of defects and trash in the resulting fiber decreased by 10.4%.

at JSC «Shofirkon pakhta tozalash» in the Bukhara region, a resource-saving technology of the drying drum feeding system was introduced (reference of LLC «Bukhara Agrocluster» dated July 17, 2021 No. 03-989). As a result, processing of raw cotton of III and IV grades made it possible to obtain increased humidity at an optimum temperature of 110<sup>0</sup>C due to the use of a new mixer-feeder. At the same time, the amount of natural gas consumed in the existing drying drum was reduced by 15,0% compared to the norm, and electricity consumption was reduced by 15,0%.

at «Bukhara Zarkhal Teks» LLC in the Bukhara region, a resource-saving technology of the drying drum feeding system was introduced. As a result, the initial blending of the raw cotton with hot air for the tumble dryer has resulted in economic efficiency through the use of a loosening and mixing tool feeder in production, which improves fiber quality and allows fuel efficient use.

### **Structure and volume of the thesis.**

The thesis consists of an introduction, four chapters, general conclusions and recommendations, a list of references and applications. The main content of the thesis is presented on 120 pages.



**ЭЪЛОН ҚИЛИНГАН ИШЛАР РЎЙХАТИ**  
**СПИСОК ОПУБЛИКОВАННЫХ РАБОТ**  
**LIST OF PUBLISHED WORKS**

**I бўлим (I часть; I part)**

1. Патент UZ № IAP 06422. Пахта хом ашёсини қуритиш қурилмаси/ Файзиёв С.Х., Джураёв А.Дж., Рахмонов Х.Қ. // Расмий ахборотнома. - 2021. -№ 2(238).

2. Патент UZ № FAP 01544. Пахта хом ашёсини узатиш ва қуритиш қурилмаси / Файзиёв С.Х., Рахмонов Х.Қ., Қодирова Д.Х. // Расмий ахборотнома. - 2020. -№ 10(234).

3. Fayziev S.Kh., Rakhmonov Kh.Q. Improvement of equipment and technology of drying of the cotton mass and its technological assessment on the basis of its thermal properties // International journal of advanced research in science, engineering and technology. Vol.6, Issue 5, May 2019. P.9496-9500. (05.00.00; №8).

4. Fayziev S.Kh., Rakhmonov Kh.Q., Creation of a New Design of a System for Feeding raw Cotton to a Cylinder // International Journal of Recent Technology and Engineering (IJRTE) ISSN: 2277-3878, Volume-8, Issue-4, November 2019. P.12753-12759. (01.00.00; (5) Global Impact Factor, (23) Scientific Journal Impact Factor).

5. Fayziev S.Kh., Saitqulov S.O., Mardonova F.B., Rakhmonov Kh.Q. Development of a new design for drying cotton seeds with purpose of efficient use of heat // International Journal of Advanced Research in Science, Engineering and Technology, ISSN: 2350-0328, Vol. 7, Issue 4, April 2020, P.13440-13445.(05.00.00; №8).

6. Fayziyev S.Kh., Rakhmonov Kh.K. Study of effect of speed and temperature of the drying agent in the feeder-loosened of new design on the quality of fiber // International journal of emerging trends in engineering research, 8(10), October 2020, P. 7008-7013. (01.00.00;(12) Index Copernicus).

7. Fayziev S.Kh., Rakhmonov Kh.K., Rakhimov Kh.K., Mukhtarova Z.N. Improving the transfer network of raw cotton to the drying drum. // International journal of advanced research in science, engineering and technology. ISSN: 2350-0328. Vol. 7, Issue 11, November 2020. P. 15578-15583. (05.00.00; №8).

8. Fayziev S., Rakhmonov Kh., Rakhimov Kh., Ibodullaev O., Mirzoyeva S. Theoretical, Practical and experimental research on the creation of an energy-saving universal screw in a new design of the transfer line of the drying drum of raw cotton // Научный журнал «Архивариус» 2021. Том 7 № 1 (55).С.42-49. (01.00.00; (12) Index Copernicus, (35) CrossRef).

9. Fayziyev S.Kh., Rakhmonov Kh.Q., Rakhimov Kh.K., Toyirova G.T., Mirzoyeva S.S. Screw mixer-feeder for drying drum // Научный электронный журнал «Матрица научного познания» № 1–2 /2021. С.68-73. (01.00.00; (12) Index Copernicus).

10. Файзиёв С.Ҳ., Рахмонов Х.К., Матёқубова Ж., Мардонова Ф. Қуритиш барабани учун таъминлагич аралаштиргич // Фарғона политехника институти. Илмий-техника журнал. Том 25. №2. Фарғона-2021. 145-149 б. (05.00.00; №20)

11. Fayziyev S., Rakhmonov Kh., Rakhimov Kh., Kazakova D. Relative speed and temperature effect investigation of the of the drying agent on the moisture content of cotton // E3S Web of Conferences 264, 04008 (2021) CONMECHYDRO-2021.P.1-7.(01.00.00; (3) Scopus).

12. Fayziyev S.Kh., Rakhimov Kh.K., Ibodullaev O., Qurbonova S.A. New design of the transmission network of cotton raw materials to the drying drum // Научный электронный журнал «Матрица научного познания» ISSN 2541-8084. № 6–2 /2021. С. 66-77. (01.00.00; (12) Index Copernicus).

13. Файзиёв С.Ҳ. Пахта хомашёсини қуритиш барабанига узатиш тизимидаги винтли аралаштиргич-таъминлигичнинг назарий тадқиқотлари // Фан ва технологиялар тараққиёти. Илмий-техникавий журнал, Бухоро, 2021. №3, 271-277 б. (05.00.00; №24).

## II бўлим (II часть; II part)

1. Файзиёв С.Ҳ., Рахмонов Х.К., Шодиев З.О. Устройство для сушки хлопка-сырца // Теория и практика приоритетных научных исследований. Сборник научных трудов по материалам IV Международной научно-практической конференции. Смоленск 2018. С. 62-63.

2. Файзиёв С.Ҳ., Рахмонов Х.К., Жураев Ф., Аслонов А. Исследование технологических свойство хлопка-сырца в процессе сушки // Современные тенденции в науке, технике, образовании сборник научных трудов по материалам IV международной научно-практической конференции. Смоленск 2019. С.80-82.

3. Файзиёв С.Ҳ., Шодмонов Ф.Ф. Чигитли пахтани қуритишнинг энергия ва ресурс тежамкорликка асосланган 2СБ-10 русумли барабанли қуртгич қурилмасини янги конструкциясини яратиш // Ученый XXI века. Международный научный журнал. № 4-3 (39), апрель 2018. С. 43-49.

4. Файзиёв С.Ҳ. Применение высокоэффективных сушилок для сушки хлопка-сырца // Ученый XXI века. Международный научный журнал. № 6-1 (41), июнь 2018. С. 38-40.

5. Fayziyev S.H. The device for drying of raw cotton // XIX International Scientific-Practical conference «Advances in Science and Technology» Research and Publishing Center «Actualnots.RF», Moscow, Russia March, 15, 2019. P. 55-57.

6. Файзиёв С.Ҳ., Шодмонов Ф.Ф. Қуритиш барабанининг узатиш тизимини ресурстежамкор технологиясини ишлаб чиқиш // V Global science and innovations 2019: Central asia. Astana 2019. P.241-243.

7. Файзиёв С.Ҳ. Теоретические исследования процесса сушки хлопка-сырца в сушильных барабанах // Academy. Научно-методический журнал №4(43). Апрель 2019. С. 15-18.

8. Файзиев С.Х. Динамика смешивания передаваемого хлопка с потоком сушильного агента и их соединения с сушильным агентом // VI Global scienceand innovations 2019: Centralasia. Nur-Sultan (Astana), May 9-13<sup>th</sup> 2019. P.86-89.

9. Файзиев С.Х., Ибодова Г. Динамика смешивания пересаженных семян хлопчатника с потоком сушильного агента // Точная наука естественно научный журнал №42. Кемерово, 2019. С.13-16.

10. Файзиев С.Х. Конструктивный анализ существующих устройств подачи тепла на сушильный барабан // Замоновий ишлаб чиқаришнинг муҳандислик ва технологик муаммоларини инновацион ечимлари халқаро илмий анжуман материаллари 2 Том 14-16 ноябрь Бухара-2019. 615-617 б.

11. Файзиев С.Х., Рахмонов Х.Қ., Мардонова Ф., Матякубова Ж. Қуритиш барабани учун янги таъминлагич-аралаштиргич конструкциясини ишлаб чиқиш // Тўқимачилик ва тикув-трикотаж саноатини янада ривожлантириш ва кадрлар тайёрлашга инновацион ёндашувлар. Республика онлайн илмий-амалий анжумани илмий мақолалари тўплами. 22 апрель. Наманган – 2020. 195-197 б.

12. Файзиев С.Х., Рахмонов Х.Қ., Мардонова Ф. Чигитли пахтани 2СБ-10 русумли барабанли қуртгич қурилмасини янги конструкциясини яратиш // Инновационные пути решения актуальных проблем развития пищевой и нефтегазохимической промышленности. Материалы международной научно-практической конференции (2020 йил 12-14 ноябрь) 3-том. Бухоро – 2020. С.238-240.

13. Файзиев С.Х., Рахимов Х.К. Chigitli paxtani quritish barabaniga uzatish tarmog'ini takomillashtirish bo'yicha olib borilgan tadqiqotlar tahlili // Инновационные пути решения актуальных проблем развития пищевой и нефтегазохимической промышленности. Материалы международной научно-практической конференции (2020 йил 12-14 ноябрь) 3-том. Бухоро – 2020. С.311-312.

Автореферат «Фан ва технологиялар тараққиёти» журнали таҳририятида таҳрирдан ўтказилиб, ўзбек, рус ва инглиз тилларидаги матнлар ўзаро мувофиқлаштирилди.

Бичими 60x84<sup>1</sup>/<sub>16</sub>, «Times New Roman» гарнитура босма усулида босилди.  
Шартли босма табағи 3. Адади: 70. Буюртма: №21.  
«West Media Express» МЧЖнинг «UMID» нашриётида чоп этилди. Манзил:  
Бухоро шаҳри, Қ.Муртазоев кўчаси, 15А-уй.







