

**ПИШИТИЛГАН ИПЛАРНИНГ СИФАТ КЎРСАТКИЧЛАРИГА ТУРЛИ
ТАРКИБЛИ ВА ҚАЙТА ИШЛАНГАН ТОЛАЛАР АРАЛАШМАСИНИНГ
ТАЪСИРИ**

Патхуллаев С.У.
доцент

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Юлдашева М.Т.
катта ўқитувчи

Жиззах политехника институти

Очилов Т.А.
профессор

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Парпиев А.П.
профессор

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

***Аннотация:** ушбу мақолада турли толалар ва иккиламчи материал ресурслар аралашмасидан олинган пишитилган ипларнинг сифат кўрсаткичлари синов лабораториясидаги замонавий асбоб-ускуналар ёрдамида аниқланди.*

***Калит сўзи:** чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти*

**ЗАВИСИМОСТИ КАЧЕСТВЕННЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КРУЧЕННОЙ НИТИ ОТ
ДОЛЕВОГО СОДЕРЖАНИЯ ВТОРИЧНЫХ МАТЕРИАЛЬНЫХ РЕСУРСОВ**

Патхуллаев С.У.
доцент

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

Юлдашева М.Т.
ст.препод.

Джиззакский политехнический институт

Очилов Т.А.
профессор

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

Парпиев А.П.
профессор

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

***Аннотация:** в данной работе при использовании современного испытательного оборудования определены качественные показатели крученной пряжи, полученной из смеси различных волокон и вторичных материальных ресурсов*

***Ключевые слова:** коэффициент вариации по линейной плотности, коэффициент вариации по по числу кручений*

**DEPENDENCES OF QUALITY INDICATORS OF TWISTED THREADS ON THE
SHARE CONTENT OF SECONDARY MATERIAL RESOURCES**

Patkhullaev S.U.
assistant professor

Tashkent Institute of Textile and Light Industry

Yuldasheva M.T.
great teacher

Jizzakh Polytechnic Institute

Ochilov T.A.

Abstract: in this work, using modern testing equipment, the quality indicators of twisted yarn obtained from a mixture of various fibers and secondary material resources are determined.

Keywords: coefficient of variation in linear density, coefficient of variation in the number of twists

Бир хил чизикли зичликдаги икки ва ундан ортиқ танҳо ипларни ўзаро қўшиб, уларга бурам бериш натижасида пишитилган ип ҳосил қилинади. Пишитилганда ип белгиланган кўрсаткичларга эга бўлиб, барча истеъмол хоссалари ҳам яхшиланади. Ипларни пишитишдан кўзланган мақсад, ип маҳсулотларининг белгиланган хоссаларга эгаллигини, жилодор ташқи кўринишини ва маълум барқарор структурага эга бўлишни таъминлашдир. Ипларни пишитишнинг моҳияти, бир неча ипларни қўшиб барқарор структурага ва хоссаларга эга бўлган ип яратишдир.

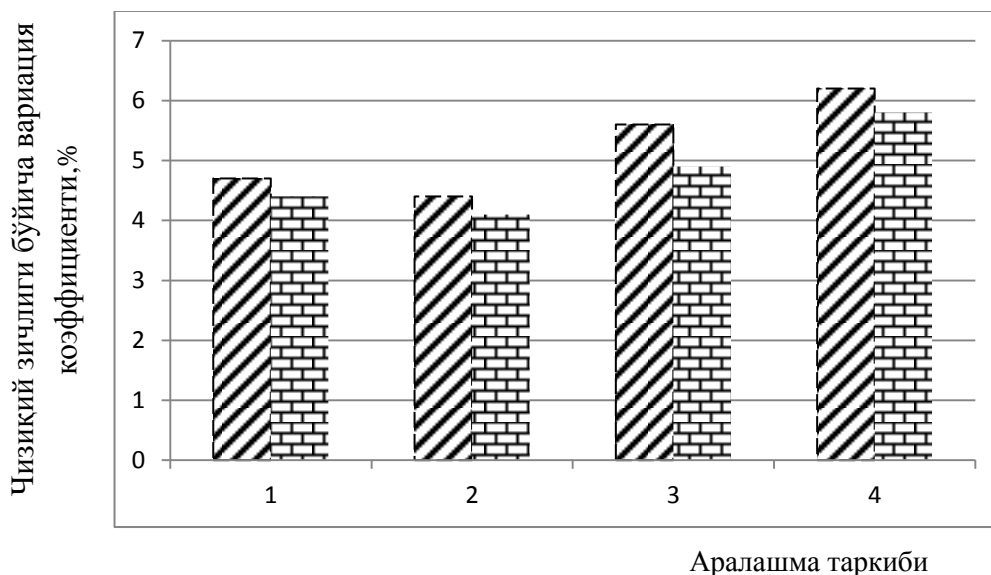
Иплар пишитилганида винт чизиги бўйлаб бир-бирларига чирмашиб ўраладилар, бурам деформацияси оқибатида содир бўлган деформация кучлари радиус йўналишида ипни ўқи томон ипларни сиқиб ипни белгиланган пишиқлигини таъминлайди.

Икки ва ундан ортиқ танҳо ипларни қўшиб пишитилганида ип белгиланган кўрсаткичларга эга бўлиб, барча истеъмол хоссалари ҳам яхшиланади.

Ипларни пишитишнинг мақсади ип маҳсулотларининг белгиланган хоссаларга эгаллигини, жилодор ташқи кўринишини ва маълум барқарор структурага эга бўлишни таъминлашдир. Ипларни пишитишнинг моҳияти бир неча ипларни қўшиб барқарор структурага ва хоссаларга эга бўлган ип яратишдир.

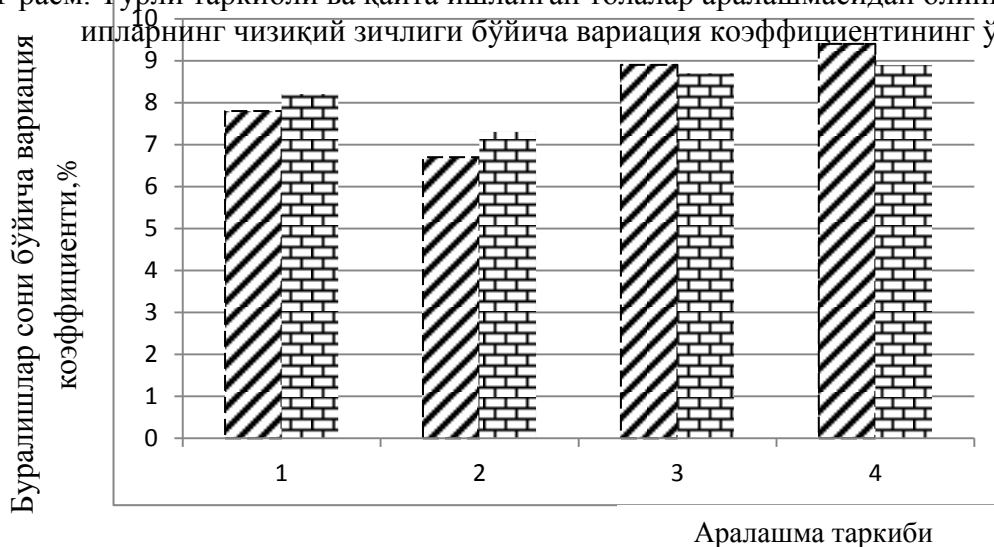
Пишитилган ипнинг хоссалари, танҳо ип хоссаларидан сезиларли даражада фаркланса ҳам улар орасида умумийлик, мутаносиблик ва ўхшашлик бор. Пишитилиш даражаси ортиши билан ҳар иккала ҳолда ҳам ипларнинг пишиқлиги, чўзилувчанлиги, қайишқоклиги ортади, нотекислиги камаяди. Аммо пишитилган ипларнинг пишиқлиги уни ташкил этган танҳо иплар пишиқликлари йиғиндисидан пишиқлик ортиши коэффиценти қадар юқори бўлади. Танҳо ипларнинг қўшиб пишитилганида шу ипларни ташкил этган толалараро сиқилиш кучи ортиб, умумий ишқаланиш кучини ортиши билан уларни узилишга бўлган қаршилигини ошириб юборади.

Ишлаб чиқариш шароитида 10% нитрон, 60% пахта ва 30% иккиламчи тола аралашмасидан ва 3 хил вариант асосида пневмомеханик йигириш машинасида 29,4 тексли олинган ипларни VTS-08 қўш бурамли пишитиш машинаси ёрдамида икки қўшимли қилиб пишитилди ва 400 br/m, 500 br/m бурам берилди ҳамда сифат кўрсаткичлари аниқланди ва олинган синов натижалари 1 ва 2-расмларда келтирилди.



▨ - 400 br/m берилган; ▤ - 500 br/m берилган.

1-расм. Турли таркибли ва қайта ишланган толалар аралашмасидан олинган пишитилган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициентининг ўзгариши.



▨ - 400 br/m берилган; ▤ - 500 br/m берилган.

2-расм. Турли таркибли ва қайта ишланган толалар аралашмасидан олинган пишитилган ипларнинг буралишлар сони бўйича вариация коэффициентининг ўзгариши.

Олиб борилган тадқиқот натижаларидан кўриниб турибди, ишлаб чиқариш шароитида 10% нитрон, 60% пахта ва 30% иккиламчи тола аралашмасидан олинган 400 br/m берилган пишитилган ипларнинг кўрсаткичларига нисбатан солиштирсак, 1-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 6,4% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 14,1% га камайди, 2-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 16,1% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 12,4% га ошди, 3-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 24,2% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 17,1% га ошди, 500 br/m берилган пишитилган ипларнинг кўрсаткичларига нисбатан солиштирсак, 1-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 6,8% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 10,9% га камайди, 2-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 10,3% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 5,7% га ошди, 3-вариант бўйича олинган ипларнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти 24,1% га, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти 7,9% га ошди.

Хулоса қилиб айтганда, барча вариантлар бўйича пишитилган ипларнинг сифат кўрсаткичларини максимал даражада яхшиланиши учун, ипларга 400 br/m бурам бериш тавсия этилди, аксинча 500 br/m бурам берилганда эса пишитилган ипларнинг сифат кўрсаткичларининг пасайиши кузатилди.

АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

1. Фролов В.Д. Технология и оборудование текстильного производства. 4.1. Производство пряжи и нитей Текст./ В.Д. Фролов, Г.В. Башкова, А.П. Башков. Иваново: ИГТА, 2006. - 436 с.

2. Tuft feeder for roller cards with web profile control Текст.// International Textile Bulletin. -1989. v. 36. -№1. - P. 65 - 66 (на англ. яз.).

3. Калашник В.Я. Совершенствование процесса разволокнения отходов тканей Текст. / В.Я. Калашник//Текстильная промышленность 1989-№6.-С. 37-39.

4. Ростов Е.Ф., Баршиполец В.Т. Пути интенсификации использования вторичного сырья: Обзорн. информ./ УкрНИИИТИ. К., 1987. -52 с.