

serebrovaskulyar va nafas olish kasalliklaridan o'lim xavfini va barcha sabablarga ko'ra o'limni oshiradi. 65 yoshdan oshgan odamlarda issiqlik bilan bog'liq o'limlar 2019-yilda 345 000 ta o'lim bilan rekord darajaga yetdi.”

2003-yilgi Yevropa issiq to'liqini natijasida 70 000 dan ortiq evropaliklar halok bo'ldi. Shuningdek, 2015-yilning iyun oyida Pokistonning Karachi shahrida harorat 49°C (120 F) darajagacha bo'lgan kuchli jazirama to'liqini tufayli 2000 dan ortiq odam halok bo'ldi. 2020 yildagi hisob-kitoblarga ko'ra, har yili AQShda 1300 dan ortiq odam haddan tashqari issiqlik tufayli nobud bo'ladi. Yuqori harorat odamlarning ish qobiliyatiga ta'sir qilishi mumkin.

Yuqumli kasalliklar ko'pincha suv toshqini, zilzilalar va qurg'oqchilik kabi ekstremal ob-havo hodisalari bilan birga keladi. Mahalliy epidemiyalar shifoxonalar va sanitariya xizmatlari kabi infratuzilmaning yo'qolishi, shuningdek, mahalliy ekologiya va atrof-muhitning o'zgarishi tufayli yuzaga keladi. Albatta bu ko'rsatmalar iqlim muammolarining global ekalligini ko'rsatadi, xo'sh unda uning oldini olishchi, bugungi kunda hammani o'ylatyotgan savollardan biri.

Xulosa: Iqlim muammolariga agar bugun kelajak nuqtai nazaridan qarasa albatta biz bu olamni qutqarib qolishimiz mumkin, ammo manfaatimizni ko'zlab foydalansak uni kelajak avlodga topshira olmaymiz natijada nimalar bo'lishi esa sizga ma'lum. Keling, birlashaylik dunyoyimizni birgalikda qutqaraylik.

SANOATLASHGAN O'ZBEKISTONDAGI BARQAROR RIVOJLANISHDA TO'QUV DASTGOHLARINING ASOSIY MEXANIZMLARINI TUTGAN O'RNI

*Imomnazarov Xurshidbek Xushnazar o'g'li, Obidov Mardonbek G'ayratjon o'g'li
imamnazarovxx@gmail.com, mardonbeko256@gmail.com
Farg'ona politexnika instituti*

To'quvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi va uskunalari deyilgunda to'qima, galanteriya buyumlari, texnik to'qimalar va konstruksion materiallar ishlab chiqaradigan bilimlar yig'indisi tushuniladi. To'quvchilik texnologiyasi bo'yicha har xil gilamlar, gobelenlar, mebelbop va kashtali to'qimalar ishlab chiqariladi. To'quvchilik to'quv dastgohlarining konstruksiyasiga va ishlatiladigan xom-ashyo(ip)turiga qarab *paxta to'quvchiligi, zig'ir to'quvchiligi hamda jun to'quvchiligiga* bo'linadi.

Paxta to'quvchiligiga yakka va eshilgan paxta iplaridan hamda paxta va kimyoviy tolalar aralashmasidan to'qima ishlab chiqarish kiradi.

Zig'ir to'quvchiligiga yakka va eshilgan zig'ir iplaridan zig'ir va yarim zig'ir to'qimalarni ishlab chiqarish kiradi.

Jun to'quvchiligiga apparat yoki kardli yigirish sistemasi bo'yicha olingan yakka va eshilgan jun iplaridan jun va yarim jun to'qimalar ishlab chiqarish kiradi.

Arqoq ipi bilan ta'minlanish bo'yicha dastgohlar ikki turga bo'linadi: *uzlukli va uzluksiz*. Uzlukli usulda arqoq ipi homuzaga dastgoh ishchi siklini ma'lum davridagina tashlanadi. Dastgoh ishchi siklining qolgan paytida arqoq ipini to'qima chetiga zichlash, batanning orqa xolatga qaytish amallari bajariladi. Ikkinchi usulda arqoq ipi homuzaga uzluksiz tashlanadi. Uzluksiz usul hozirda rivojlanish, takomillashtirish bosqichida bo'lib, unday dastgohlarni (ko'p homuzali) muqobil konstruksiyalari izlanmoqda.

Arqoq ipi bilan ta'minlashning turi bo'yicha dastgohlar mexanik va avtomatik dastgohlarda bo'linadi. Mexanik dastgohlarda tugagan arqoq naychasi qo'lda almashtiriladi, avtomatik dastgohlar esa arqoq almashtirish mexanizmi bilan jihozlangan bo'lib, tugagan naycha avtomatik tarzda almashtiriladi.

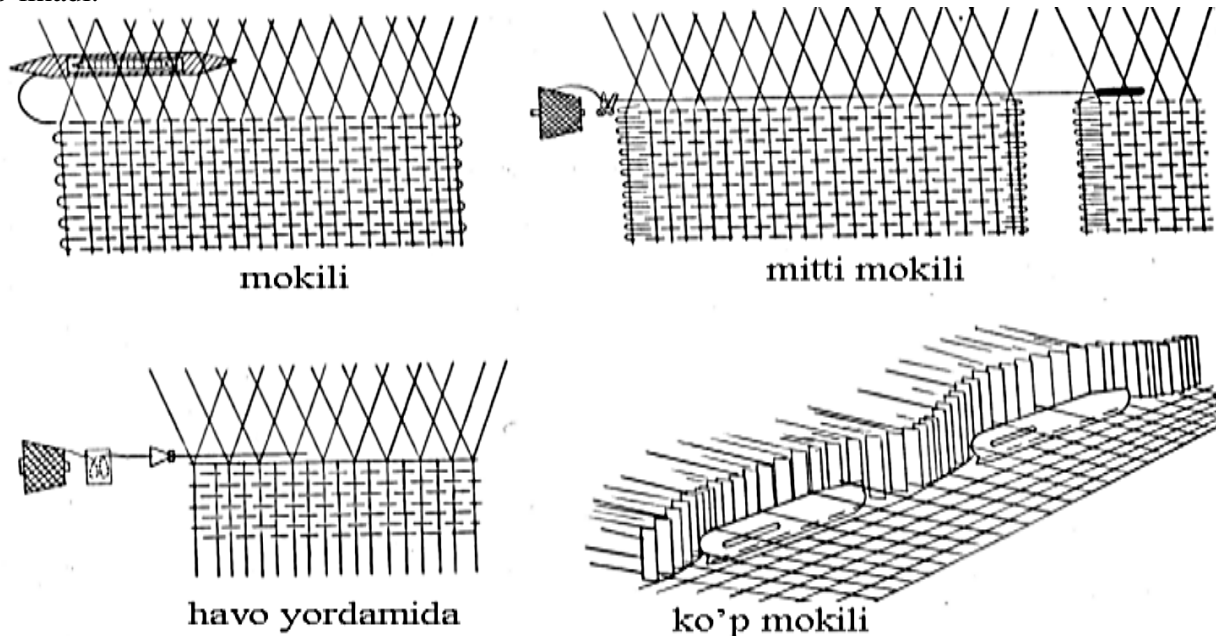
Homuza hosil qiluvchi mexanizmlarni tuzilishi bo'yicha to'quv dastgohlari kulachokli, karetkali va jakkard mashinali dastgohlarga bo'linadi. Kulachokli homuza hosil qiluvchi mexanizimli dastgohlarda asosan oddiy o'rinishli to'qimalar to'qish mumkin. Karetkali dastgohlarda esa 12-24 tagacha shodalar mavjud bo'lib, shularga mos to'qimalar ishlab chiqarish mumkin. Jakkard mashinali dastgohlarda esa har qanday naqshli(gulli) to'qimalar olish mumkin.

Batan mexanizmining tuzulishi bo'yicha dastgohlar frontal, seksiyali va nuqta bo'yicha jipslashtiruvchi, rotatsion va tebranma arqoq jipslashtirish mexanizmlari dastgohlarga bo'linadi.

Zarb mexanizmining tuzilishi bo'yicha dastgohlar ketma-ket va ixtiyoriy zarbli dastgohlarga bo'linadi.

Homuzaga tashlanayotgan arqoq iplarining turiga qarab dastgohlar *bir rangli* va *ko'p rangli* dastgohlarga bo'linadi. Ko'p rangli arqoq tashlash mexanizmini qo'llash, to'qima turlarini ko'paytirishga imkon beradi.

Homuzaga arqoq tashlash usuli bo'yicha dastgohlar *mokili* va *mokisiz* to'quv dastgohlariga bo'linadi.



1-rasm. To'quv dastgohlarida arqoq tashlash usullari

Mokili arqoq tashlash usulida dastgoh bosh valining xar bir aylanishida homuzaga arqoq ipi o'ralgan naycha o'rnatilgan moki yordamida homuzaga arqoq tashlanadi.

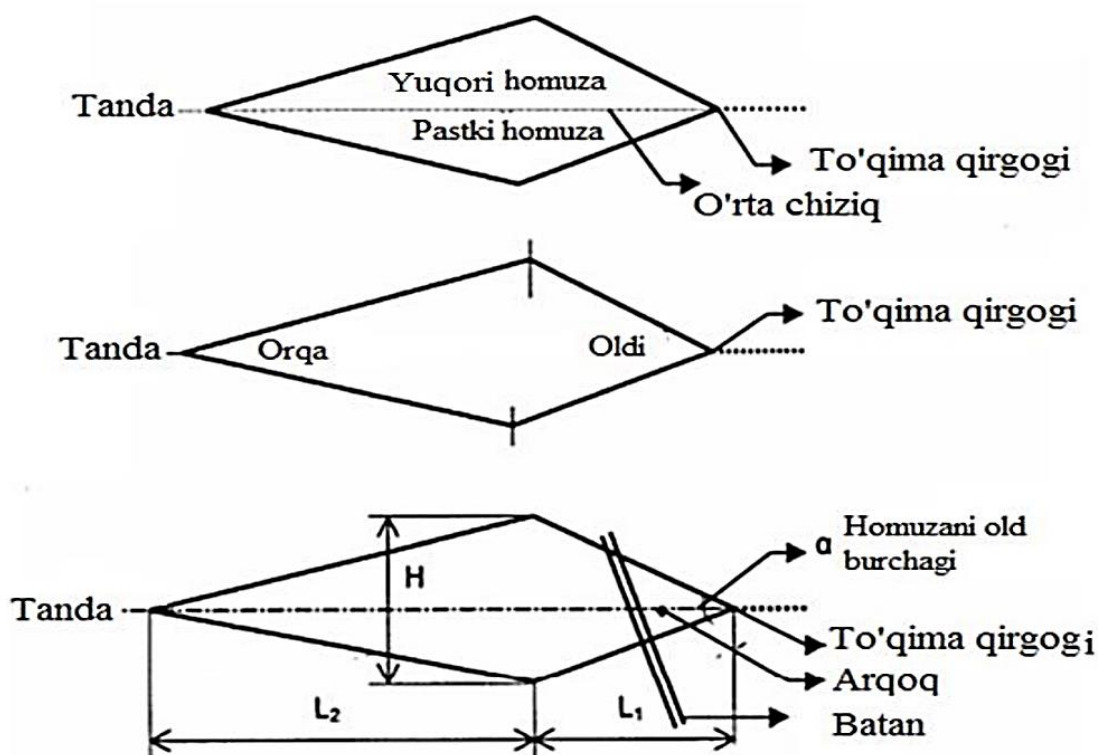
Mokisiz usulda arqoq tashlaydigan to'quv dastgohlari mitti mokili, rapirali, havo yordamida, suv tomchisi orqali va aralash usulda arqoq tashlash usullari mavjud.

Bu ko'rsatkich bo'yicha tasniflash to'quv dastgohlarini asosiy ko'rsatkichi bo'lib, ularning tahliliga fanda ko'p e'tibor beriladi.

Dastgohni arqoq bilan ta'minlash bo'yicha to'quv dastgohlari *davriy* va *uzluksiz* dastgohlarga bo'linadi.

Davriy to'quv dastgohlarida arqoq homuzaga bosh val aylanishining ma'lum qismida tashlanib, boshqa jarayonlar (homuza xosil qilish, arqoqni jipslash) bu paytda to'xtatib turiladi.

To'quv dastgohlarida ularni turidan qat'iy nazar to'qima xosil qilish uchun beshta amal - homuza xosil qilish, homuzaga arqoq tashlash, tashlangan arqoqni to'qima qirg'og'iga jipslash, xosil bo'lgan to'qima elementini to'qima xosil bo'lish zonasidan tortib olish va bitta elementga sarf bo'lgan tanda ipini ma'lum taranglikda uzatishni dastgohning asosiy mexanizmlari bajaradi. Ular homuza xosil qilish mexanizmi, homuzaga arqoq tashlash mexanizmi, arqoqni to'qima qirg'og'iga jipslash - batan mexanizmi, mato rostlagichlari, tanda uzatish va taranglash mexanizmlaridan iborat.



2-rasm. Homuzaning umumiy tuzilishi.

To'quv dastgohida to'qima hosil qilish uchun tanda iplari ikki qismga bo'linadi, ulardan biri o'rta holatdan yuqoriga ko'tarilsa, ikkinchisi pastga tushadi. Iplarning ko'tarilishi va tushishi shodalar yordamida bajariladi. Shodalar yordamida tanda iplari o'rta holatdan yuqoriga va pastga harakatlenganda hosil bo'lgan oraliq, homuza (zev) deyiladi. Homuzaga arqoq ipi tashlanadi. Arqoq ipi to'qimachi ipiga uriladi va to'qima elementi hosil bo'ladi.

Tanda iplarini ikki qismga bo'lish homuza hosil qilish jarayoni deyiladi, shodalarga harakat uzatuvchi mexanizmlar homuza hosil qilish mexanizmlari deyiladi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Boymuratov B.X., Daminov A.D. Toquvchilik texnologiyasi. –Toshkent. –“Fan va texnologiya”. –2016.
2. Prabir Kumar Banerjee Principles of fabric formation. CRC Press Taylor & Francis Group. 2015. UK. 469 pages.
3. Alimboyev E.Sh. va b. “Gazlamalarning tuzilishi va tahlili” O'., 2003-y.

ZAMONAVIY TO'QUV DASTGOHLARIDA AXBOROT KOMMUNIKATSION TEXNOLOGIYALAR

Imomnazarov Xurshidbek Xushnazar o'g'li, Mamatojiyev Elmurod Muxammad o'g'li
imamnazarovxx@gmail.com, elmurod123@gmail.com
Farg'ona politexnika instituti

Zamonaviy kommunikatsion axborot texnologiyalari to'quv dastgohida to'qima shakllanish jarayonlarini nazorat qilish, rostdash, texnologik ko'rsatkichlarni hisoblash, tahlil etish, nazorat qilish amallarini avtomatlashtirdi. Bu esa nafaqat ayrim dastgohni, balki dastgohlar majmuasi, texnologik jarayonlar va to'quv korxonalarini avtomatlashtirilgan boshqarish tizimlarini yaratishga asos bo'ladi.

Zamonaviy mokusiz to'quv dastgohlarida o'rnatilgan shaxsiy kompyuterlar texnologik jarayonning borishi haqida ma'lumotlarni to'playdi, umumlashtirib, displayda yoki bosilgan holda chiqaradi. Unda qancha gazlama ishlab chiqarilganligi, tanda va arqoq iplarining uzilganliklari,