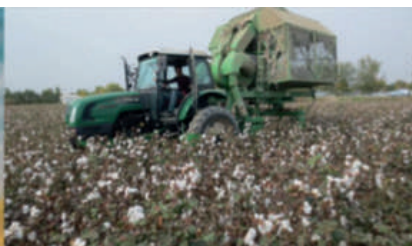


100 китоб тўплами

ТРАКТОРЛАР ВА ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИ МАШИНАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ

94-китоб



**Қишлоқ хўжалигини илмий асосда йўлга қўймас
эканмиз, соҳада ривожланиш бўлмайди.**

Ш. МИРЗИЁЕВ.

Ҳурматли деҳқонлар, чорвадорлар, тадбиркорлар!

Жаҳон миқёсида аҳолининг озиқ-овқат хавфсизлигини таъминлашда аграр соҳанинг ўрни ва аҳамияти кундан-кунга ошиб бормоқда. Жумладан, мамлакатимизда ҳам мавжуд ресурс ва имкониятлардан оқилона фойдаланиб, аҳолини қишлоқ хўжалик маҳсулотлари билан кафолатли таъминлаш, ҳосилдорлик ва манфаатдорликни янада ошириш, соҳага илм-фан ютуқлари ҳамда замонавий ёндашувларни жорий этиш долзарб масаладир.

Муҳтарам Президентимиз Шавкат Мирзиёев 2020 йил 29 декабрь куни Олий Мажлисга йўллаган Мурожаатномасида, камбағалликни қисқартириш ва қишлоқ аҳолиси даромадларини кўпайтиришда энг тез натижа берадиган омил бу – қишлоқ хўжалигида ҳосилдорлик ва самарадорликни кескин ошириш эканлигини алоҳида таъкидлаб ўтдилар.

Бу жараёнда ҳар гектар ердан олинадиган даромадни ҳозирги ўртача 2 минг доллардан камида 5 минг долларгача етказиш устувор вазифа қилиб қўйилди ва қишлоқ хўжалигига энг илғор технологиялар, сувни тежайдиган ва биотехнологияларни, уруғчилик, илм-фан ва инновациялар соҳасидаги ютуқларни кенг жорий этишимиз лозимлиги белгилаб берилди.

“Агробанк” АТБ мамлакатимизда қишлоқ хўжалиги соҳасининг барқарор ривожланишига ҳисса қўшиш учун нафақат молиявий, балки ижтимоий лойиҳалар билан ҳам аграр соҳага сармоя киритишга эътибор қаратмоқда.

Жумладан, ривожланган давлатлар қишлоқ хўжалигида эришилган ютуқлар ҳамда тажрибалар асосида соҳанинг етук мутахассислари, олимлари билан ҳамкорликда фермерлар ва аҳоли учун дастлабки босқичда ушбу 100 та китобдан иборат қўлланмалар тўплами тайёрланди.

Тўпламда қишлоқ хўжалиги соҳаси, жумладан, мева-сабзавот ва полиз экинларини асосий ҳамда такрорий экиш муддатида етиштириш, иссиқхоналарда маҳсулот ишлаб чиқариш, ғаллачилик, дон ва дуккакли экинлар, чорвачилик, балиқчилик, асаларичилик каби тармоқларнинг энг илғор тажрибаларига оид кенг қамровли илмий ва амалий маълумотлар берилган.

Ушбу лойиҳани келажакда тажрибали деҳқон ва фермерларимиз, чорвадор ва ветеринарларимиз, аграр соҳа вакиллари ва бошқа китобхонларимиз фикр-мулоҳазалари ҳамда таклифлари асосида янада такомиллаштирамиз.

Умид қиламизки, ушбу қўлланмалар тўплами Сиз – деҳқонлар, чорвадорлар ва тадбиркорларимиз учун фойдали бўлади.

Ҳосилингиз мўл-кўл, даромадингиз баракали бўлсин!

**Рустам МАМАТҚУЛОВ,
“Агробанк” АТБ бошқарув раиси.**

Лойиҳа ғояси муаллифи ва ташкилотчи: “Агробанк” АТБ

Тузувчилар:

М.Т. Тошболтаев – Қишлоқ хўжалигини механизациялаш илмий-тадқиқот институти директорининг илмий ишлар ва инновация бўйича ўринбосари, т.ф.д. профессор.

Тақризчилар:

А.Е. Толибоев – Қишлоқ хўжалиги техникаси ва технологияларини сертификатлаш ва синаш маркази директорининг ўринбосари – Бош муҳандис, т.ф.н. катта илмий ходим.

Лойиҳа иштирокчилари: У.Ф. Файзуллаев, М.С. Ҳайитбоев.

Муҳаррир: Т. Долиев – “Ўзбекистон қишлоқ ва сув хўжалиги” журнали бош муҳаррири.

Ушбу қўлланма “Агробанк” АТБ муассислигида тайёрланди ҳамда нашр эттирилди. Билдирилган фикр-мулоҳаза, хулоса ва тавсияларга тузувчи муаллифлар масъулдир.

Ижтимоий лойиҳалар билан аграр соҳага сармоя киритиш доира-сида “Агробанк” АТБ томонидан 100 та китобдан иборат қўлланмалар тўплами тайёрланди. Тўпланда қишлоқ хўжалиги соҳаси, жумладан, мева-сабзавот ва полиз экинлари, ғаллачилик, чорвачилик, балиқчилик, асаларичилик каби тармоқларнинг энг илғор тажрибаларига оид ривожланган давлатлар ва юртимизда эришилган кенг қамровли илмий ва амалий маълумотлар қамраб олинган.

Тўплам мазкур йўналишдаги биринчи нашр бўлиб, келгусида ушбу лойиҳани давом эттириш мақсадида билдирилган фикр-мулоҳазалар ва таклифлар асосида янада бойитиб бориш кўзда тутилган.

Қўлланма соҳа мутахассислари, фермерлар ва кенг жамоатчилик учун мўлжалланган.

Ушбу қўлланма “Агробанк” АТБ тухфасидир

МУНДАРИЖА

Кириш	7
Тракторларга техник хизмат кўрсатиш қоидалари.....	9
Трактор тиркамаларига техник хизмат кўрсатиш қоидалари	22
Ғалла комбайнларига техник хизмат кўрсатиш қоидалари	24
Пахта териш машиналарига техник хизмат кўрсатиш қоидалари	31
Плугларга техник хизмат кўрсатиш қоидалари.....	35
Ерларни экишга тайёрлайдиган чизель-культиваторлар, диски ва тишли бороналарга техник хизмат кўрсатиш тартиблари	38
Уруғ экадиган машиналарга техник хизмат кўрсатиш тартиблари	40
Ўсимлик қатор ораларига ишлов берадиган культиваторларга техник хизмат кўрсатиш тартиблари	42
Ўғитлаш машиналарига техник хизмат кўрсатиш тартиблари	43
Дори сепиш машиналарига техник хизмат кўрсатиш тартиблари	45

Озуқа ўриш-йиғиш машиналарига техник хизмат кўрсатиш қоидалари	48
Кс-2,1 типдаги ўтўргичга техник хизмат кўрсатиш тартиблари	51
Гп-4 типдаги хашак йиққичга техник хизмат кўрсатиш тартиблари	52
Пс-1,6 “қирғизистон” типдаги йиққич-зичлагичга техник хизмат кўрсатиш тартиблари.....	53
Прп-1,6 типдаги йиққич-зичлагичга техник хизмат кўрсатиш тартиблари.....	54
Кск-100 типдаги силос комбайнларига техник хизмат кўрсатиш қоидалари	55
Шарнирли валларга техник хизмат кўрсатиш қоидалари.....	56
Хулоса.....	57
Билишимиз лозим бўлган атамалар.....	58
Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.....	60

■ | КИРИШ

Техник хизмат кўрсатиш (ТХК) – бу янги ёки капитал таъмирланган тракторлар ва машиналарни меъёрида ишлашни таъминлайдиган, носозликлар, аварияга олиб келадиган едирилишлар ва бузилишларни олдини оладиган, қишлоқ хўжалиги техникасини ишчанлик ҳолатини ва сақловчанлигини таъминлайдиган операциялар тўпламидан иборат бўлиб, мазкур тўплам машина деталлари, узеллари ва механизмларини тозалаш, текшириш, созлаш, маҳкамлаш ва мойлашга доир муҳандислик тадбирларини ўз ичига олади.

Умуман айтганда ТХК – бу агротехник тадбирлар мавсумлар (йил) давомида машиналарни иш қобилиятини сақлаб туришга йўналтирилган муҳандислик тадбирларининг йиғиндисидир.

ТХК системаси машиналарни ишлатиш олдидан қиздирилади, ҳар сменада, даврий ва мавсумий техник хизматлар кўрсатиш, техник қаровдан ўтказиш, таъмирлаш ҳамда сақлашдан иборат.

Янги ёки таъмирдан чиққан тракторни ишлатиш олдидан деталларнинг ишлайдиган юзалари бир-бирига ишқаланиб мосланиши учун унга оз-оздан юкланиш бериб қиздирилади. Трактор жами 60 соат қиздирилади; шундан 5 соати – юкланишсиз (салт ишлатиш) ва 55 соати юкланиш билан ишлатиб қиздириш учун ажратилади.

Тракторга сменавий ТХК унинг оператори томонидан бажарилади. Биринчи (1-ТХК) ва иккинчи (2-ТХК) ТХК ишларини кўчма устахона механиги, учинчи (3-ТХК) ва мавсумий

ТХК тадбирларини сервис пунктининг уста-созловчилари бажаради.

Пахта териш машинаси, ғалла комбайни каби мураккаб қишлоқ хўжалик машиналарига йилига уч марта: ҳар сменада, даврий ва мавсум охирида, бошқа машиналарга эса ҳар сменада ва мавсум охирида хизмат кўрсатилади.

Ҳар сменадаги техникавий хизмат кўрсатишда қуйидаги ишлар бажарилади: машина чанг, лой, ўсимлик қолдиқлари, уруғ, ўғит, кимёвий моддалар ва ҳоказолардан тозаланади; машинани хусусан, иш органларининг бириктирилган жойлари текширилади, гайка ва болтлар бураб маҳкамланади; иш органларининг қамраш кенглиги ва ишлаш чуқурлиги бўйича тўғри жойлаштирилганлиги текширилади; тупроқни юмшатадиган иш органларининг ўткирлиги билан текширилади, лозим топилса, улар чархланади ёки таъмирланганларига алмаштирилади; иш механизмлари текширилади ва зарур бўлса, созланади; ҳаракатлантирувчи занжирлар ва понасимон тасмали узатмалар текширилади ҳамда тарангланади; иш вақтида чигит экиш, ўғит солиш ва кимёвий препаратлар пуркаш меъёрлари текширилади; бирикмалар машинани ишлатишга оид қўлланмага мувофиқ мойланади.

Даврий техник хизмат кўрсатишда қуйидаги ишлар бажарилади: бирлаштирувчи муфталар текширилади ва ростланади; зичламалар текширилиб, мой ва бошқа суюқликларнинг сизишига йўл қўймайдиган даражада маҳкамланади; шарнирли бирикмалар назоратланади; цилиндрлик ва конуссимон шестерняларнинг тўғри ўрнатилганлиги, юлдузчалар ва тарангловчи қурилмаларнинг ҳолатлари текширилади; роликли занжирлар ҳавонинг чанглик даражасига қараб, вақти-вақти билан қуйидаги технология бўйича

ювилади ва мойланади: занжир керосинда ювилади, қури-тилади, солидол (95%) билан графит кукунининг (5%) иссиқ аралашмасига 10 дақиқача солиб қўйилади, сўнгра артилади; мойлар машинани ишлатишга оид қўлланмага мувофиқ алмаштирилади.

Иш мавсуми тугагандан кейинги ТХК вақтида машиналарнинг техник ҳолати қисмларга ажратилмасдан текширилади; бунда машиналарни сақлашга тайёрлаш мумкинлигини, кейинчалик таъмирламасдан ишлатишга яроқли-яроқсизлиги ва таъмирга муҳтож узеллари аниқланади. Аниқланган камчиликлар бартараф этилади.

Мазкур қўлланма механизаторлар, муҳандис-техник ходимларни ТХК тадбирларини талаблар даражасида ўтказишга ўргатади. Қўлланмани тайёрлашда [1-22] адабиётлардан методик манба сифатида фойдаланилди.

■ I ТРАКТОРЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ



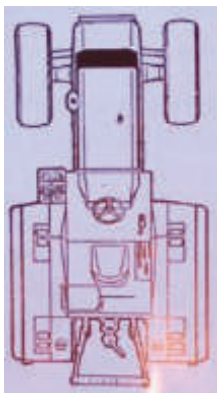
Тракторларда қуйидаги турдаги ва муддатлардаги техник хизмат кўрсатиш (ТХК) тадбирлари амалга оширилади:

- сменадан кейинги ТХК (кундалик техник қаров);
- 50 мото-соатдан кейинги 1-ТХК (ҳафталик техник қаров);
- 150-200 мото-соатдан кейинги 2-ТХК (ойлик техник қаров);

- 300-400 мото-соатдан кейинги 3-ТХК (уч ойлик техник қаров);
- 600-800 мото-соатдан кейинги 4-ТХК (олти ойлик техник қаров);
- 1000-1200 мото-соатдан кейинги 5-ТХК (йиллик техник қаров).

Тракторларга сменавий ТХК ишлари тракторчи томонидан даланинг ўзида бажарилади. 50 мото-соатдан кейинги 1-ТХК ёки ҳафталик техник қаров тадбирлари туманлардаги “Агросервис МТП” ва агрокластерларнинг кўчма устакона механиклари кучи билан далада ёки таъмирлаш устаконаларида ўтказилади. 150-200, 300-400, 600-800 ва 1000-1200 мото-соатлардан кейинги 2, 3, 4 ва 5-ТХК ишлари сервис корхоналари (масалан, “ЎзКейссервис” ва “ЎзКласссервис” қўшма корхоналарининг сервис марказлари, Ўзбекистон, Россия Федерацияси ва бошқа давлатларнинг мамлакатимизда ташкил этилган техник марказлари) томонидан бажарилади.

1.1 Сменавий ТХК (кундалик техник қаров)да бажариладиган ишлар



Тракторчи (оператор) смена тугагандан кейин қуйидаги ишларни бажаради:

- трактор чанг, ифлослик ва ўсимлик қолдиқларидан тозаланади – тракторнинг сирти тоза бўлиши лозим;
- ғилдираклар шиналаридаги ҳаво босими манометр ёрдамида ўлчанади, паст ёки баланд бўлса меъёрига келтирилади (дамланади ёки дами чиқарилади).



Билингларики:

- ортиқча босимли шина жуда таранглашиб кетади, йўл сатҳи билан илашиш юзаси кичрайиб, ғилдираклар сирпанади, нотекисликларга урилганда тепага сапчийди, тебранади, толиқади;
- босим меъёридан анча пасайиб кетса, илашиш юзаси кескин ошиб кетиб, ғилдиракларни айланишини қийинлаштиради, шина протекторларини ейилиши тезлашади;



- бак тиниқ ва тоза ёнилғи билан тўлдирилади. Бак бўш қолса, унинг ичидаги ҳаво кеча давомида сув ҳолатига келади, эрталаб қўйилган ёнилғи билан араллашиб унинг сифатини бузади.

Диққат! Бакка челақ ёки канистрада ёнилғи солиш тақиқланади! Ёнилғи қуйиш агрегатини чақиринг!

- ёнилғи, мотор ва гидравлика мойлари, радиатордаги совутиш суюқлиги (сув ёки антифриз)ни томчилаши текширилади, томчилаётган ва сизиб чиқаётган бўлса дарҳол бартараф этилади;
- дизель картерига мой ва радиатордаги суюқлик сатҳлари камайган бўлса меъёрига етказилади. Мойнинг тўлалик белгиси ўлчов шчупининг “энг кўп” (max) ва “энг оз” (min) чизиқлари ўртасида бўлиши лозим.



Диққат! Картердаги мой сатҳини “min”-дан камайишига сира йўл қўйилмайди!

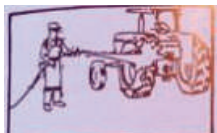
- радиаторга антифриз қуйинг. Ҳушёр бўлинг: радиаторнинг қопқоғи олин-



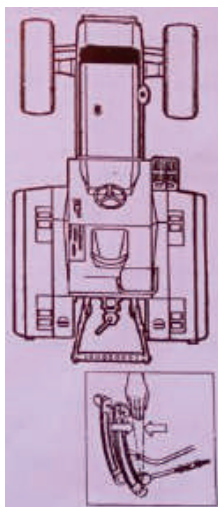
ганда юқори босимли қайноқ, иссиқ суюқлик сачраб чиқади. Радиатор совумагунча қопқоқни очманг, қопқоқни биринчи белгигача буранг ва босимни йўқолишини кутинг. Радиатор қопқоғини тезда очиш қайноқ суюқлик билан куйишга олиб келади;

- ёритиш ва товуш системалари қисмларининг созлигини текширинг. Камчиликларни бартараф этинг. Агар тузатиш қўлингиздан келмаса, кўчма устахона механигини чақиринг;
- дизель, руль бошқаруви, ғилдираклар ва тормозларнинг созлигини кўздан кечириш ва ишлатиб кўриш орқали текширилади.

1.2 Трактор 50 мото-соат ишлагандан кейинги 1-ТХК (ҳафталик техник қаров)да бажариладиган тадбирлар КҚ



- Кундалик қаров (КҚ)даги ҳамма ишларни адо этинг.
- Тракторни босимли сув билан ювинг. Генератор ва стартёрга сув тегмаслиги учун уларни полиэтилен плёнкалар билан ўраб қўйинг.
- Мойлаш харитасига қараб, барча белгиланган жой (қисм)ларни ёғланг.
- Ҳаво филтрларини ечиб олинг. Ҳамма томонидан текширинг. Ёпишган



чангларни қоқиб ташланг, кейин босимли ҳаво ёрдамида қолган ифлосликлардан тозаланг.

- 5) Радиаторни совутувчи вентилятор тасмасининг таранглигини текширинг.

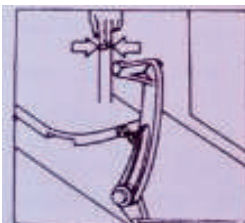


Шкив ҳолатини шундай танлангки, бунда тасмани қўл билан босганда унинг эгилиши 1-1,5 см оралиғида бўлсин.

6) Илашиш муфтаси ва тормоз педалларининг эркин босилиш йўли масофасини текширинг.



Масофа меъёридан катта ёки кичик бўлса, уни трактор йўриқномасида келтирилган тартибда ростланг.

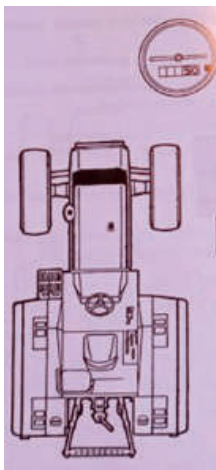


1.3 Трактор 150-200 мото-соат ишлагандан кейинги 2-ТХК (ойлик техник қаров)да бажариладиган тадбирлар



1. Аввало бир кунлик ва 50 соатлик (ҳафталик) қаровларга тегишли барча тадбирларни тўла-тўқис бажаринг.

2. Двигатель картеригадаги (мотордаги) мойни янгисига алмаштиринг: картер остидаги тикинни жойидан бўшатиб олинг;



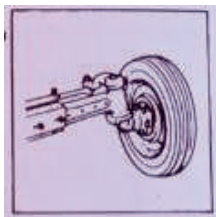
эски мойни идишга тўкинг; тиқинни жойига маҳкамлаб, картерга 1 литрча дизель ёнилғисини солиб, тракторни тебратинг; тиқинни ечиб олиб, ифлосланган дизель ёнилғисини тўкиб ташланг; тиқинни жойига ўрнатинг ва тозаланган картерга қўлланмада белгиланган мотор мойини қуйинг. Мой сатҳи ўлчагич-шчупнинг юқори белгисигача келиши керак.

3. Гидравлика системаси бакчасидаги мой сатҳини текширинг – камайган бўлса, керакли даражага етказиб қуйинг.

Узатмалар қутиси ва дифференциал корпуси ичидаги мойларнинг тўлиқлик даражасини текширинг – камайган бўлса, меъёрига етказинг.



4. Олдинги кўрикдаги барча болтлар, гайкалар, винтлар ва сиртмоқлар пухта қотирилганми, йўқми текшириб чиқинг. Бўшларини маҳкамлаб қотиринг.



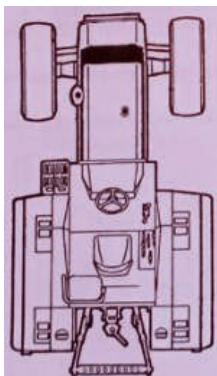
5. Ёнилғини дағал ва майин тозалаш фильтрлари тагидаги тиқинларни жойидан бўшатиб олинг. Стакан тубига тўплиниб қолган қуйқани тўкиб ташланг. Фильтрловчи тўр ва цилиндрсимон фильтрловчи элементларни ифлос қолдиқлардан чўткалар ёрдамида тозаланг. Улар ваннага солинган 10-15 фоизли каустик соданинг 70-90 °C ҳароратгача қиздирилган эритмасида 20-30 дақиқа тутиб турилади, сўнгра қайнаб турган сувда ювилади ва қурилади. Қуриган элементлар олинган жойларига қайтадан ўрнатилади.



1.4. Трактор 300-400 мото-соат ишлагандан кейинги 3-ТХК (уч ойлик техник қаров)да бажариладиган тадбирлар



1. Аввало кундалик, ҳафталик ва ойлик қаровларга тегишли барча тадбирларни тўла-тўқис бажаринг.



2. Двигатель клапанларининг ҳолатини текширинг. Қаттиқ куйган клапанларни алмаштиринг. Клапанлар қопқоғини куйқалардан тозалаб ташланг. Мой томчилаётган бўлса, бирикмаларни маҳкамланг. Клапанлар стержени билан коромислонинг тепкичи (шайин) орасидаги тирқиш кенглигини ростлаб, меъёрига етказинг.



3. Ёнилғини дағал ва майин тозалаш фильтрлари жиҳозларини (фильтрловчи тўр ва элементларни) янгиларига алмаштиринг.



4. Рул бошқармасининг шкворень втулкалари ва тирак подшипникни пресс-мойдон орқали шприц ёрдамида мойланг. Рул механизми картерига эски мойни тўкиб ташланг, ичини дизель ёнилғиси билан ювинг ва янги мотор мойидан қуйинг.



5. Охирги узатма картеригаги мой сатҳини текширинг: назорат тиқинини бўшатинг, мой сизиб чиқса картердаги мой сатҳи меъёрида ҳисобланади; агар сизиб чиқмаса, тиқинни батамом жойи-



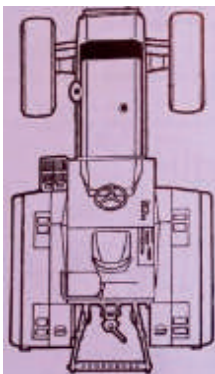
дан бўшатиб олинг, янги мой қуйинг ва меъёрига етказинг.

6. Барча ғилдирак дискаларини гупчакларга бириктирувчи болтларни маҳкамлаб қотиринг.

Диққат! Битта ҳам болтни тушиб қолишига йўл қўйманг. Тушган жойга янги болтни ўрнатиб, қотириб қўйинг.



1.5. Трактор 600-800 мото-соат ишлагандан кейинги 4-ТХК (олти ойлик техник қаров)да бажариладиган тадбирлар



1. Аввало кундалик, хафталик, ойлик ва уч ойлик қаровларга тегишли барча тадбирларни тўла-тўқис бажаринг.

2. Ёнилғини дағал ва майин тозалаш филтрлари жиҳозларини (филтрловчи тўр, цилиндрсимон картонли элемент ва бошқаларни) янгиларига алмаштинг.

3. Ёнилғи билан таъминлаш системасида инжекторларнинг техник ҳолати сервис марказларига ўрнатилган махсус стенда текширилади. Аниқланган камчиликлар

уста-созловчи томонидан бартараф этилади.

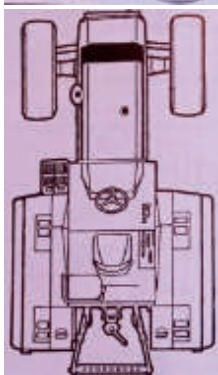


1.6. 100-1200 мото-соат ишлагандан кейинги 5-ТХК (йиллик техник қаров)да бажариладиган тадбирлар

1. Аввало кундалик, ҳафталик, ойлик, уч ва олти ой-лик қаровларга тегишли барча тадбирларни тўла-тўқис бажаринг.



2. Гидробачоклар, узатмалар қутиси ва дифференциал узатма корпуси ичидаги эски мойларни тўкиб ташлаб, ўрнига рухсат этилган янги мойни меъёрида қуйиб қўйинг.



3. Ёнилғи бакини жойидан ечиб олинг. Бак тубидаги тўкиш жўмрагини очинг – тўпланиб қолган қуйқалар тушиб кетади. Бак бўғизидаги тўрсимон филтрни ечиб олиб, ифлосликлардан тозаланг. 10-15 фоизли каустик соданинг 70-90° С ҳароратгача қиздирилган эритмасини бакка қўйинг, 20-30 дақиқадан кейин бакни чайқатиб, ифлос эритмани тўкиб ташланг. Кейин қайноқ сув солиб ювинг ва қури-тинг. Емирилган чоклар бўлса, уларни пайвандлаш ёки кавшарлаш йўли билан тузатинг. Бакнинг созлиги босимли сув остида синовдан ўтказилади.



4. Совитиш тизими радиаторидаги антифризнинг сатҳини текширинг – камайган бўлса, янги антифриз қўшинг. Антифриз жуда ифлосланиб кетган бўлса, тўкиб юборинг ва тозасидан солинг.



5. Ёнилғи насоси, генератор, стартёр, рул механизми каби мураккаб агрегатларнинг техник ҳолати сервис марказидаги тегишли стендлар ёрдамида текширилади. Аниқланган камчиликлар созловчи уста томонидан бартараф этилади.

Юқорида таъкидланганидек, 5-ТХК операциялари тракторларга ТХК пунктида бажарилади. Тракторлар ГОСНИТИ (Россия Федерацияси) томонидан ишлаб чиқилган “Тракторларнинг таркибий қисмларини диагностикалашнинг маршрут технологияси” асосида ресурс диагностикалашдан ўтказилади. Ресурс диагностикалаш натижалари билан трактордан келажакда фойдаланиш имкониятлари баҳоланади ёки у таъмирга қўйилади.

Биласизларки, хорижий давлатлардан Ўзбекистонга импорт қилинган ёки улар билан ҳамкорликда ташкил этилган қўшма корхоналар томонидан ишлаб чиқарилган техника воситаларига хорижий давлатларнинг мамлакатимиз ҳудудларида барпо этилган сервис марказлари техник хизмат кўрсатади. Жадвалда “ЎзКейсСервис” Ўзбекистон-Америка қўшма корхонаси дилерлари томонидан Т7060 ҳайдов трактори, АРС 4088 ғалла комбайни ва Case TZST CE-220 пахта териш машинасига фирмавий техник сервис кўрсатишда бажарилаётган ишлар таркиби (мой ва суюқликлар қўйиладиган қисмлар сони, алмаштириладиган филтрлар сони) келтирилган.

Алмашадиган мой ва филтрлар сони	Мото-соат			
	300	600	900	1200
Трактор Т7060				
Мой ва суюқлиги алмашадиган қисмлар сони	2	2	2	5
Алмашадиган филтрлар сони	4	5	4	11
Комбайн АСC 4088				
Мой ва суюқлиги алмашадиган қисмлар сони	2	2	2	8
Алмашадиган филтрлар сони	3	5	3	6
Пахта териш машинаси Case TZST CE-220				
Мой ва суюқлиги алмашадиган қисмлар сони	2	2	2	8
Алмашадиган филтрлар сони	4	4	4	8

1.7. Тракторни қиш пайтида ишлатиш қоидалари

- Тракторни қиш даврида ишлатишга алоҳида тайёрлаш керак.
- Жуда қаттиқ совуқларда ишдан кейин трактор қўл тор-мозини тортилган ҳолатда қолдирманг, акс ҳолда тор-моз колодкалари барабан (диск) сиртларига ёпишиб, музлаб қолади.



- Илашиш муфтасининг педали-ни охиригача босиб туриб мо-торни ўт олдинг.
- Двигателнинг техник қаровла-рига катта эътибор қаратинг.
- Ҳароратни мойлаш системасида 15-20 °C дан, совутиш система-сида 40-50 °C дан пасайишига



йўл қўйилмайди; трактор “қиздирилгандан” кейингина юргизилади; мазкур системаларда носозликлар бўлса, улар барта раф этилади.

- Радиаторга антифриз эмас, сув қўйилган бўлса, қаттиқ совуқ кунлари сменадан кейин радиа-

тордаги ва помпадаги сув тўкиб ташланади.

- Двигатель картеридаги мой тунги совуқда қотиб қолган бўлса, тракторни иситиладиган гаражга олиб бориш ёки двигателга босим остидаги қайноқ сувни сепиш тавсия этилади.
- **Диққат!** Аккумулятор батареялари доимо соз ҳолатда бўлсин!



- Трансмиссия ва юриш қисми картерларига қишки мойлар солинсин.
- Қаттиқ совуқда узелларни суюқ ёғлар билан мойлаш мумкин.
- Филдиракларга протекторлари

едирилмаган, иложи бўлса, янги шиналар ўрнатилсин. Акс ҳолда трактор тормозланганда сирғаниб, авария ҳолати келиб чиқиши мумкин.

- Кабинадаги иситиш системаси доимо соз бўлсин.
- Трактор катта йўлларда кичикроқ тезликларда ҳаракатлансин.
- Қиш пайтида трактор рулига тажрибали механизатор ўтирсин.

1.8. Тракторни қиш пайтида сақлаш қоидалари



- Тракторни иложи борида ёпиқ бино ичида сақланг. Унинг ҳолатини икки ойда бир марта текшириб тулинг.
- Сақловга олиб келинган тракторни босимли сув остида лой ва ифлосликлардан яхшилаб ювиб тозаланг.
- Трактор ёпиқ бинода ёки бостирма остида узоқ сақланганда бакчалар, картерлар ва радиатордан мотор ва гидравлика мойлари, совутиш суюқлиги тўкиб олинадилар ва уларнинг ўрнига консервация мойи қўйилади; Двигатель йўриқномага мувофиқ консервация қилинадилар; трактордан ечиб олинган қисмлар ўрнидаги тешиклар технологик тиқинлар билан беркитилади; аккумулятор ва узатма тасмалари ечиб олинадилар ва омборга топшириладилар.
- Тракторни очиқ майдонда сақлашга тўғри келса, унинг устига брезент ёки полиэтилен плёнка ёпинг; шиналар сиртига сақловчи қоричмаларни суйкаб қўйинг; гидравлик шлангларни парафинланган қоғоз билан ўрашга рухсат этиладилар.
- Тракторни сақловдан чиқаришда консервация ашёларини тозалаб ташланг, ечиб олинган қисм ва деталларни жойига ўрнатинг, мойлаш харитасига мувофиқ ёғланг.

■ I ТРАКТОР ТИРКАМАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ

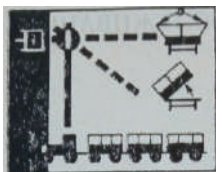
Трактор тиркамаларига ҳар сменада ҳамда 125 ва 500 соат ишлагандан кейин 1-ТХК ва 2-ТХК рақамли сервис кўрсатилади.

2.1. Сменавий техник хизмат кўрсатишда қуйидаги ишлар бажарилади:

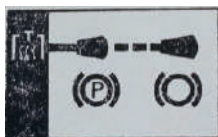


- тиркаманинг барча қисмларини чанг ва ифлосликлардан тозаланг, тиркама тоза бўлиши керак;
- тиркамани кўздан кечиринг. Аниқланган нуқсонларни бар-
тараф этинг, платформа ва рамада ёрилган, букил-
ган жойлар бўлмасин. Бирикмалардан мой сизиши-
га йўл қўйилмайди;
- электр жиҳозлар ва тормозларнинг ҳолатини тек-
ширинг. Нуқсонларни тузатинг – электр жиҳозлари
соз бўлсин. Ёруғлик қайтаргичларнинг сиртлари бу-
тун, шишалари тоза бўлиши керак. Тормозлар фил-
диракларни ишончли тўхтатиши зарур;
- ҳаво баллонидаги клапанни очинг, конденсатни
тўкиб ташланг, клапанни қайтадан ёпинг – баллонда
конденсат қолмасин;

2.2. Биринчи техник хизмат кўрсатиш (1-ТХК)да бажариладиган ишлар:



- тиркамага сменавий техник хизмат кўрсатишдаги барча тадбирларни адо этинг;
- тиркамани ювиб тозаланг;
- ғилдираклар тўғини, бурилиш чамба-раги ғилдираклар дисклари, рессорлар бармоғидаги резбали бирикмаларнинг ҳолатини текширинг – гайкалар қотирилган бўлсин;



- шиналардаги ҳаво босимини манометр ёрдамида ўлчанг. Шина протекторларига кириб қолган металл нарсаларни суғуриб ташланг – ҳаво босими меёрида, шина сирти тоза бўлсин;
- платформани афдариш системасининг ишлаш сифати текширилади, нуқсонлар бартараф этилади – кўтариш механизми қадалмасдан ишласин, зичламалар ва резбали бирикмалардан мой сизиб чиқмасин.

2.3. Иккинчи техник хизмат кўрсатиш (2-ТХК)да бажариладиган ишлар:

- сменавий ва 1-ТХК пайтидаги ҳамма ишларни такроран адо этинг;
- пневматик системанинг жипслигини текширинг, трактордан ажратилган тиркаманинг ҳаво баллонидаги босим меёрдан пастга тушмасин;
- тормозлардаги фрикцион қатламларнинг ейилиш даражасини баҳоланг, носозларини янгиларига ал-



маштинг – қатламларнинг қалинлиги энг камида 3 мм бўлсин.

Диққат! *Парчин михлар каллакларининг очилиб қолишига йўл қўйилмайди!*

- колодкалар билан тормозлаш барабанлари орасидаги тирқиш кенглигини ўлчанг, тирқишни меъёрига келтиринг, акс ҳолда тормоз “ушламайди”;
- бўёғи қўчган жойларни тозаланг ва янгидан бўяб қўйинг – зангламай туради;
- қисмларни мойлаш жадвалига мувофиқ ёғланг, қисмлар едирилмасдан узоқ ишлайди.

■ I ҒАЛЛА КОМБАЙНЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ

Яхши маълумки, ғалла ҳосили комбайнлар ёрдамида фақат бир ўтишда ўриб-янчиб олинади. Чунки даладаги ҳосил бирин-кетин эмас, балки бир пайтда пишиб етилади. Ғалла комбайнларининг иш жараёнида тўкилган донни қайтадан йиғиштириб олишнинг иложи йўқлиги боис, ерда қолиб кетади.

Ғалла комбайни энг мураккаб ва ғаройиб машина: энгашган буғдой пояларини тепага кўтаради, ўради, пояларни тутам-тутам қилиб янчишга узатади, янчиш ап-



паратида дон бошоқлардан ажралади, донли аралашма эланади, тоза дон бункерга йиғилади, сомон ерга тушади, бункердаги дон транспорт воситасига юкланади.

Бундай вазифаларни бирданига сифатли бажариш учун комбайн соз ҳолатда бўлиши лозим. Созлик даражаси эса ТХК тадбирларини талаблар даражасида ўтказилишига боғлиқдир.

Комбайнларга уч муддатда техник хизмат кўрсатилади:

- 1) ўрим олдидан ТХК;
- 2) ўрим пайтида ТХК;
- 3) ўримдан кейин ТХК.

3.1. Комбайнлар галла ўрими олдидан 2-ТХКда бажариладиган ишлар:

- Комбайнлар амалдаги тартибларга биноан қишқи сақловдан чиқарилади.
- Тепага кўтарилган филдираклар ерга туширилади.
- Аккумулятор батареялари тўлиқ зарядланади, комбайндаги жойига қўйилади, клеммалари пухта уланади.
- Радиатор антифриз ёки сув билан тўлдирилади, ҳеч қаердан суюқлик томчиламаётганига ишонч ҳосил қилинади.
- Ёнилғи баки тўлдирилади, ҳаво чиқариб юборилади.
- Шиналарнинг ҳаво босими меъёрига келтирилади. Филдираклар дисклари гупчакларга маҳкам қотирилади.
- Барча тасмалар ва занжирлар жойларига тақилади, та-ранглиги ростланади.
- Мой ва ҳаво филтрлари қуйқалардан ва чангдан тозаланеди ва жойига ўрнатилади.
- Мотор ўт олдирилади ва қиздирилади.
- Қизиган мотор ўчирилади ва эски ёғи тўкилади, картерга ўзининг янги ёғи солинади.
- Тезликлар қутисининг ишлаши ва мой сатҳи текширилади.

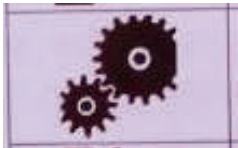
- Гидравлик жиҳозларнинг созлиги ва бачокдаги мой сатҳи текширилади.
- Мотор тахминан 5 дақиқа ишлатилади, гидравлик мойининг исишига эришилади. Шунда гидравлик ускуналарга зарар етмайди.
- Тормоз системасининг созлиги ва тормоз суюқлигининг ҳолати текширилади.
- Барча болт ва гайкалар, айниқса юриш ва руль механизмларининг бирикмалари назоратланади, бўшаганлари қотирилади.
- Хавфсизлик жиҳозларининг ўзаро ишқаланувчи сиртларига ёпишган мойлар артиб ташлансин.
- Жатка ечиб олинган бўлса, жойига ўрнатилсин, ишлатиб кўрилсин.

3.2. Комбайнларга галла ўрими пайтида ТХК тадбирлари



- Галла элаклари ва сомон силкитгичлар тешиклари доимо тоза турсин. Акс ҳолда донлар сомонга қўшилиб ташқарига чиқиб кетади.

• Мотор	Мотор картеридagi мой сатҳини ҳар кун текширинг, етмаса меъёрига етказинг, эскирса алмаштиринг	
• Радиатор	Радиатордаги суюқлик сатҳини ҳар кун текширинг, камайса тўлдилинг, эскирса янгиланг	

• Ҳаво филтри	Чанг қопчаси ва филтр жиҳозларини тозаланг, поддондаги мойни ўз вақтида алмаштиринг	
• Аккумулятор	Доимо зарядланган, клеммалари тоза ва их- оталанган бўлсин	
• Ёнилғи баки	Каустик соданинг қайноқ эритмасини бакка солинг. Бакни чайқатинг, ифлос эритмани тўкиб ташланг. Қайноқ сув билан ювинг	
• Тишли кутилар	Узатмалар ва кучайтир- гич кутиларидаги мой сатҳи текширилсин, кам бўлса меъёрига етказил- син	
• Гидравлик тизим	Тизим бакчаларидаги мой сатҳи назорат қи- линсин, камайган бўлса тўлдирилсин	
• Мойлаш	Қисмлар мойлаш харитасига биноан ёғлансин, мой томчилан- масин	
• Тасмалар	Тасмалар шкивларга тўла жойлансин, таранглиги ростлансин ва меъёрига келтирилсин	
• Занжирлар	Занжир звенолари соз бўлсин, таранглиги ростлансин ва ёғлансин	

3.3. Комбайнларни ўримдан кейин сақловга тайёрлаш пайтида ТХК тадбирлари



• Ёлдираклар ва қопқоқлар ечиб олинади, комбайн қисмлари сомон, дон қолдиқлари, ўт-ўланлардан тозаланади, ичкари ва ташқари томонлари босимли сув билан яхшилаб ювилади, чуқурчаларга тўпланиб қолган сувлар олиб ташланади.



- Қисмлар (редукторлар, бакчалар) сиртига ёпишиб қолган мой қолдиқларини дизель ёнилғиси билан ювиб тозалаб олинади.
- Занжирлар ечиб олинади, илиқ дизель ёнилғиси билан ювиб тозаланади.

Комбайн ёпиқ бинода сақланса тоза занжир жойига тақилади, очиқ жойда сақланадиган бўлса, омборга топширилади.

- Очиқ жойда сақланадиган комбайнлардан тасмалар ечиб олинади, соз бўлса омборга топширилади, едирилганлари янгиларига алмаштирилади.
- Сақлаш муфталарининг ишқаланувчи қисмлари ечиб олинади, ифлосликлардан тозаланади, уларнинг сиртига тоза графит тузи билан ишлов берилади, кейин жойига ўрнатилади.
- Қисмларнинг очикдаги ялтироқ сиртларига ҳимоя мойлари суркалади. Иложи бўлмаса, полиэтилен плёнка билан ўраб қўйилади.



- Ёлдираклар тепага кўтарилсин, шиналардаги ҳаво босими пасайтирилсин, шина сиртларига ҳимоя воситалари

суркалсин.

- Тишли қути, рул механизми, юриш қисми, гидравлика системасидаги мойлар алмаштирилсин.
- Комбайннинг шикастланган қисмлари тузатилсин, тегишли рангдаги буёқлар билан бўяб қўйилсин.
- Қисмлар мойлаш жадвалига биноан ёғлансин.
- Комбайнлар иложи борица ёпиқ бинода сақлансин. Очиқ майдончаларда ва бостирма тагида сақлашга тўғри келса, улар доимий назоратда бўлсин. Қаттиқ ёмғир ёки шамолдан кейин комбайнларнинг ҳолати бирма-бир текшириб чиқилсин.

3.4. Комбайн двигателини сақловга тайёрлаш тартиблари

Двигатель комбайннинг “юраги” – у ҳар доим, ҳаттоки, сақлов даврида ҳам “соз” ҳолатда бўлиши керак.

Сақловдаги двигатель учун энг катта хавф: ишқаланувчи қисмлар юзаларининг занглаши ҳамда мой ва ёнилғи ичида кислота ҳосил бўлиши.

Двигателни бу икки хавфдан ишончли ҳимоялаш учун қуйидаги тадбирларни сифатли амалга ошириш талаб қилинади:

- ташқи сирти ифлосликлардан тозаланади, содали илиқ эритма (мой қолдиқлари бўлса – дизель ёнилғиси) билан ювилади;
- ёнилғи баки бўшатилади, бакнинг ичи бензин ёки бошқа зарур эритма солиб ювилади;
- ёнилғи тизимининг барча филтърлари янгиланади;
- ёнилғи баки занглашнинг олдини оладиган ҳимоя эритмаси билан тўлдирилади;
- 10 литр сувга 0,5 литр занглашга қарши модда қўшилиб, эритма тайёрланади ва радиаторга қуйиб қўйилади;

- мотор қизигунча ишлатилади ва тўхтатилади. Картердаги мой тўкиб ташланади. Мой фильтри янгиланади;
- картерга зангнинг олдини олувчи мой солинади;
- мотор тахминан 5 дақиқа давомида ишлатилади ва тўхтатилади. Сўрувчи коллектор устидаги ҳаво сўриш қувури ечилади. Зангдан ҳимояловчи аралашма сўрувчи коллектор устига қаттиқ босим билан пуркалади. Дарҳол газ бериб, мой насоси озгина ишлатилгандан кейин мотор тўхтатилади. Ҳаво сўрувчи қувур жойига ўрнатилади;
- ҳаво фильтри жиҳозлари янгиланади. Кириш қисмидаги тўр ечиб олинади. Тешиклар маҳкамлаб ёпилади;
- радиатор ва мотор блоги ичидаги сув тўкиб ташланади. Тўкиш клапани ва тиқини очиқ қолдирилади. Радиатор қопқоғи ва трактор рулининг устига **“Диққат! Радиаторда сув йўқ”**, деб ёзилган ёрлик ёпиштирилади. Агар радиаторда антифриз бўлса, қувур ва шлангларнинг пухталиги текширилади;



- моторнинг ташқи сиртларига ҳимояловчи эритма пуркалади;
- аккумулятор батареялари ечиб олинади, омборга топширилади ёки бошқа техника воситасига ўрнатилиб, ундан фойдаланиб турилади.

Диққат! Моторга занглашнинг олдини оладиган эритма қуйилган. Комбайнни сақловдан чиқариш пайтида бу эритмани тўкиб ташланг. Моторни сақлашга тайёрлаш ва сақлаш қоидалари тегишли йўриқномаларда батафсил ёзилган. Уларни яхшилаб ўқиб чиқинг.

■ I ПАХТА ТЕРИШ МАШИНАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ



Биласизки, пахта териш машинаси (ПТМ) бир йилда 20-30 кун ишлайди. Ишлаганда ҳам жуда нозик юмушни бажаради: ғўза тупларидаги очилмаган кўсакларга тегмай, фақат чаноқлардаги лўппи-лўппи пахталарни териб олади, бункерга ташлайди, бункер тўлгач, пахтани транспорт воситасига юклаб беради. Пахта терими қисқа муддатларда якунланмаса, пастки чаноқлардаги пахта паллалари ўз-ўзидан ерга тўкилиб кетади, ёмғирли ва қорли кунларга келиб кетиш эҳтимоли ошади. Бас, шундай экан, ПТМларга ўз вақтида ТХК ва уларнинг техник ҳолатини мавсум давомида соз даражада ушлаб туриш талаб этилади.

ПТМларга ҳар сменада, 60-75 мото-соатдан кейин ва терим мавсуми тугагач техник хизмат кўрсатилади.

Ҳар бир машина кабинасида калитларнинг тўла йиғмаси, тиббиёт аптекаси, идишдаги ичимлик суви ва завод қўлланмаси бўлиши шарт.

4.1. Машинага ҳар сменада ТХК тартиблари

- Машинанинг ташқи қисмларини лой, пахта толалари ва хас-чўплардан тозалаб, босимли сув билан ювилади.
- Тозаланган машина майдончага қўйилади, териш аппаратлари иш ҳолатига келтирилади, машина тормозланган ҳолда тўхтатиб қўйилади.



- Двигатель картерининг поддонадаги, гидравлик ва тормоз системалари бакчала-ридаги мой ва суюқликлар, радиатордаги антифриз ёки сув сатҳлари текширилади, зарур бўлса меъёрига келтирилади.
- Ишлаб турган терим аппаратида шпинделлар сиртла-ри пахта толалари ва ёпишган ифлосликлардан симли чўтка ёрдамида тозаланади, босимли сув билан юви-лади. Вентиляторни юргизиб, аппаратнинг нам сирт-лари ҳаво воситасида қурилади.
- Аппаратлардаги тўпйўналтиргичлар, ғилдираклардаги ғилофларнинг ва бошқа ихота воситаларининг ҳолати текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади.



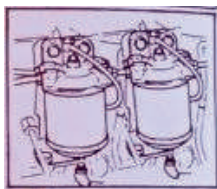
- Ғилдираклар, редукторлар, шпинделли ва пахта ажраткич барабанлар таянч-ларидаги бирикмалар текширилади, бўшаган бирикмалар қотирилади.

Диққат! Бошқариладиган ғилдиракларнинг пухталиги-га алоҳида эътибор қаратинг!

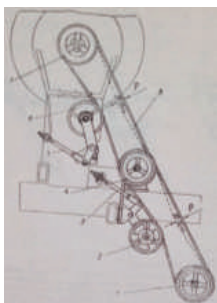
- Бирикмалар, радиатор ва бакчалардан мой ва суюқлик-ларни сизиши ва томчилаши текширилади, аниқлан-ган камчиликлар бартараф этилади.
- Ҳаво тозалагичнинг поддони ва фильтрловчи элементла-ри ювиб тозаланади, поддонга тоза мотор мойи солинади.
- Кечаси совуқ тушиш эҳтимоли юқори бўлса, радиатор-даги сув тўкиб ташланади (антифриз бўлса тегилмайди).

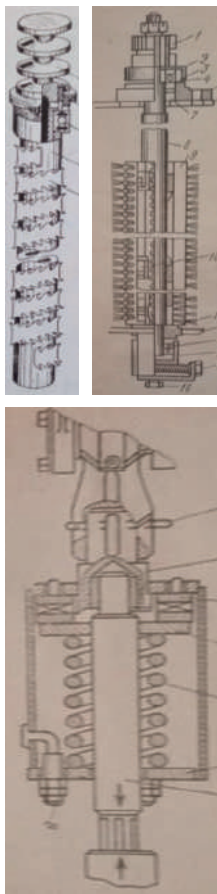


- Аккумулятор батареяларининг ҳолати текширилади, камчиликлар бартараф этилади.

4.2. Машинага 60-75 мото-соатдан кейин ТХК тартиблари

- Аввало сменавий техник хизмат кўрсатишдаги ҳамма ишларни адо этинг.
- Двигатель генераторини ҳаракатлантирувчи понали тасманинг таранглиги назоратлансин, зарурат бўлса меъёрига етказилсин.
- Шиналарнинг ҳолати текширилсин, уларнинг протекторларига санчилиб қолган металл нарсалар олиб ташлансин, ҳаво босими меъёрига келтирилсин.
- Ёнилғини дағал тозалаш фильтри тагидаги стаканда тўпланиб қолган қуйқалар тўкилсин.
- Трактор илашиш муфтаси четлагичининг подшипниги литол билан мойлансин.
- Шпинделларни тўғрига айлантирувчи понасимон тасмаларнинг ҳолати назоратлансин: сиртлари едирилган, тарангловчи пружиналарининг узунлиги 75 мм. дан ошиб кетганлари янгисига алмаштирилсин.
- Шпинделларни тескарига айлантирувчи колодка тасмаларининг ейилганлиги ва қатламларга ажралиши текширилсин, носоз бўлса янгисига алмаштирилсин.
- Пневмосистема вентиляторларининг парраклари, подшипниклари, понасимон тасмаларнинг ҳолати назорат қилинсин, аниқланган камчиликлар йўқотилсин. Етакловчи, етакланувчи





- ва ростлаш шкивлари бир текисликда ётадиган қилиб ростлансин.
- Шпинделлар назоратлансин: тишлари едирилиб кетганлари ёки 20 тадан ортиқ тиши синган шпинделлар янгиларига алмаштирилсин.
 - Пахта ажраткич барабанининг ҳолати текширилсин: чўтка қиллари кўп едирилган бўлса, чўткалар алмаштирилсин; резина втулкаси ишдан чиққан бўлса, янгиси ўрнатилсин.
 - Шпинделлар бармоқларининг техник ҳолати текширилади – сирти едирилган бармоқлар янгиларига алмаштирилади; бўшаганлари маҳкамланади, иложи бўлмаса, бармоқлар дискка пайвандланади.
 - Шарнирли вал деталларининг техник ҳолати текширилсин. Пружина синган бўлса, янгисига алмаштирилсин.
 - Ҳаракат тарқатиш ва аппарат редукторлари ичига меъёрида сурков мойи солинсин.

4.3. Терим мавсуми тугагандан сўнг машинага ТХК тартиблари

- Машина устахонанинг махсус жиҳозланган тозалаш ва ювиш жойига келтирилади.
- Машина чанг, лой, хас-чўп, мой томчилари ва ўралган пахта толаларидан тозаланади. Машинанинг таркибий

қисмлари ювилади, сиқилган ҳаво билан пуфлаб қури-тилади, шпинделлар тозаланади.

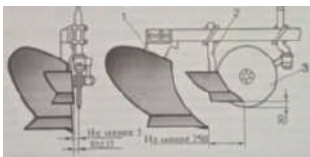
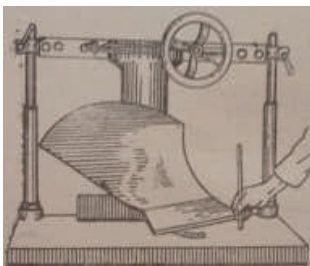
- Машина ташқи томондан кўздан кечирилади, маҳкамловчи қисмларнинг бекам-кўстлиги ва техник ҳолати, пайванд чоклар текширилади.
- Шкивлар ва юритиш тасмаларининг техник ҳолати баҳоланади, носозлари алмаштирилади.
- Шпинделли барабанлар юритмаси, шпинделларни ҳаракатлантирувчи тасмаларнинг ҳолати текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади.
- Шпинделларнинг тишлари, пастки ва юқориги таянчлари, роликларнинг созлиги текширилади, носозлари янгиланади.
- Чўткали барабанлардаги қиллари едирилиб кетган планкалар алмаштирилади.
- Тарқатиш ва аппарат редукторларида бегона шовқинлар эшитилса, уларнинг қопқоқлари очилади, қисмлари текширилади, камчиликлари бартараф этилади.

■ ПЛУГЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ



- Смена тугагандан кейин плуг чангдан, лойдан ва ўсимлик қолдиқларидан тозаланади.
- Ғилдираклар, лемех корпуслари, чимқирқарлар, пичоқлар, осиш ёки тиркаш қурилма-

лари, гидробошқариш механизмлари ва бошқа қисмларнинг рамага маҳкамланганлик даражаси



Диққат! Қўлбола



текширилади, бўшаб қолган бирикмалар қотирилади.

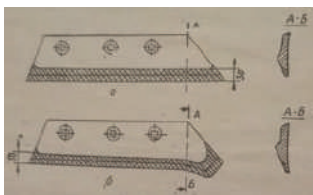
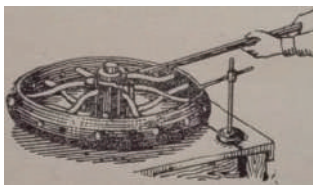
- Лемехларнинг кесувчи қирраларининг ҳолати текширилади. Тиғи тўмтоқлашган ва кесувчи қирраси кўп едирилган лемех янгисига алмаштирилсин. Акс ҳолда ҳайдов сифати бузилади, плагнинг солиштирма қаршилиги, демак-ки, ёнилғи сарфи ортади.
- Ағдаргичнинг иш сирти тоза ва силлиқ, эгилмаган ва пачоқланмаган бўлиши керак.

Диққат! Бозордан сотиб олинган ёки таъмирланган ағдаргич сиртининг эгрилиги заводдан чиққан намуна-шаблонга мос келиши керак.

- Чимқирқар лемехнинг тиғи ишлайдиган томондан чархлансин, қалинлиги 0,5-1 мм атрофида бўлсин.

усулларда ясалган лемехларни ишлатиш тақиқланади.

- Диск пичоғи қийшаймаган, дарз кетмаган ва синмаган, тиғи икки томондан чархланган, енгил ва лапангламасдан айланадиган бўлсин.



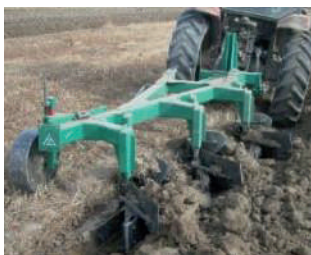
- Филдираклар, дала ва диск-ли пичоқлар гупчакларидаги подшипниклар солидол ёки литол билан мойланади.
- Филдиракларнинг лапанглаши 6-10 мм. дан ортиқ бўлса, ростловчи гайка ёрдамида меъёрига келтирилсин. Гупчаклардан мой сизиб чиққанда қистирма янгисига алмаштирилсин.
- Ишчи органларнинг ўрнатилиш аниқлиги мавсум давомида текшириб турилсин.
- Лемехларнинг шакли ва ўлчамлари андазага солиштирилади: бунда лемех тиғининг узунлиги андаза ўлчамларидан 15 мм, елкасининг узунлиги 10 мм ва лемехнинг эни 5 мм гача катта ёки кичик бўлиши мумкин, холос.
- Ағдаргич ва лемехнинг дала томонидаги четлари бир вертикаль текисликда ётиши лозим.
- Ағдаргич дала четининг юқориғи нуқтасини эгат томонга кўпи билан 10 мм оғишига рухсат этилади.
- Лемехнинг ағдаргич билан туташган жойида кўпи билан 1 мм тирқиш бўлишига йўл қўйилади; шу жойда лемех ағдаргичдан кўпи билан 2 мм кўтарилиб турилиши мумкин.

Диққат! Ағдаргич пастки сиртининг лемехдан кўтариб турилишига йўл қўйилмайди.

■ I ЕРЛАРНИ ЭКИШГА ТАЙЁРЛАЙДИГАН ЧИЗЕЛЬ-КУЛЬТИВАТОРЛАР, ДИСКЛИ ВА ТИШЛИ БОРОНАЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ

Биласизки, экиш олдидан ерларда майин тупроқ ҳосил қилинсагина, уруғлар белгиланган чуқурликка тушади ва ниҳоллар қийғос униб чиқади. Шу боис ерларни экишга тайёрлайдиган машиналарга сифатли ТХК муҳимдир.

6.1. Чизель-култиваторга техник хизмат кўрсатишда қуйидагилар таъминлансин:



- юмшатувчи ва ўқёйсимон панжалар ейилмаган, ўткир ва бутун;
- таянч ғилдираклар, втулкалар, салниклар, подшипниклар, резбали бирикмалар соз;
- ўғит бункерлари бутун: тешиклар ва ёриқлар йўқ; ўғит солиш меъёрини ростловчи механизм деталлари эгилмаган ва едирилмаган;
- раманинг эгилган қисмлари

тўғрилансин, ёриқлар пайвандлансин.

6.2. Дискли бородаларда бажариладиган ишлар:

- дискларнинг қийшайган сиртлари жойида уриб тўғрилансин;

- тўмтоқлашган қирралар ўткирилсин;
- дискнинг марказидаги квадрат тешик едирилган бўлса, тузатилсин;
- диск батареясининг эгилган ўқи болғаланиб тўғрилсин;
- раманинг дарз кетган жойлари пайвандлансин;
- пневматик ғилдираклардаги шиналар протекторлари батамом едирилган бўлса, янгиларига алмаштирилсин; темир ғилдиракларнинг эгилган гардишлари тўғрилансин, дарзлар пайвандлансин, носоз подшипниклар ўрнига созлари қўйилсин.

6.3. Тишли бороналарда бажариладиган ишлар:



- эгилган планкалар ва буралган илгаклар болғалаш йўли билан совуқ ҳолда тўғрилансин;
- ўтмаслашган, ёйилган ва эгилган тишлар темирчилик усулида тузатилсин;
- планкаларга бир хил узунликдаги тишлар ўрнатилсин.

6.4. Ротацион культиваторларда бажариладиган ишлар:



- қийшайган пичоқлар тўғрилансин. Бутунлай яроқсиз пичоқлар янгилари билан алмаштирилсин;
- редукторлар, барча узатмаларнинг техник ҳолати текширилсин, камчиликлар барта раф этилсин. Редукторлардаги мойлар меъёрига етказилсин, эскириб кетган бўлса, алмаштирилсин.

■ | УРУҒ ЭКАДИГАН МАШИНАЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ

7.1. Механик чигит экадиган сеялкада бажариладиган ишлар:



- сменадан кейин сеялкани чанг, ифлослик, ўсимлик қолдиқлари ва чигитдан тозаланг;
- сеялка ҳолатини кўз ташлаш билан баҳоланг. Зарур бўл-

са қуйидаги узелларни ростланг, бирикмаларни қотиринг ва камчиликларни бартараф этинг: узатма валларидаги редукторлар: сошниклар; зичлагичлар; осиш қурилмаси; занжирлар; маркерлар;

- ҳамма қисмларни жадвалга мувофиқ мойланг;
- экиш пайтида сеялкачи осиш қурилмаси, занжирларнинг таранглиги, сошниклар, зичлагичлар, экиш аппаратларининг ҳолатларини назорат этиб боради, механизатор рўй берган носозликларни дарҳол бартараф этади.

7.2. “Кейс-1200” типидagi пневматик чигит экадиган сеялкада қуйидаги ишлар бажарилади:



- сменадан кейин ифлосликлардан, ўсимлик ва уруғ қолдиқларидан ювиб тозаланadi;
- пневматик система элементлари, диски сошниклар, минерал

ўғит солиш қурилмалари, уруғларни кўмадиган сферик дисklar, уялар устидаги тупроқни зичлаб кетувчи катокларни техник ҳолати текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади.

7.3. Дон экиш сеялкаларида бажариладиган ишлар:



- сеялкани ифлосликлардан тозаланг. Дон ва ўғит бункерларидаги уруғлик ва ўғит қолдиқларини олиб ташланг;
- ҳамма механизмларни текшириб чиқинг, камчиликлар учраса – тузатинг;
- занжирлар таранглигини текширинг, зарур бўлса ростланг;



- бункерлар, тахта таглик ва тутқич, сошниклар ва поводоклар, тиркаш қурилмаси, таянч-ҳаракатлантиргич ғилдиракларидаги бирикмаларнинг мустаҳкамлигини текширинг, керак бўлса ростланг;
- экиш мавсуми тугагандан кейин сеялкани йўриқномага асосан сақловга тайёрланг ва топшинг;



- пневматик система жиҳозлари (насос-вентилятор, ҳаво тарқаткич, ҳаво шланглари, тасмали узатма), уруғ бункерлари, катушкалар, уруғ ўтказгичлар, сошниклар, уя кўмувчиларнинг техник ҳолати текширилади, камчиликлар тузатилади;

- қисмларни мойлаш ишларини жадвалига мувофиқ адо этинг.

■ I ЎСИМЛИК ҚАТОР ОРАЛАРИГА ИШЛОВ БЕРАДИГАН КУЛЬТИВАТОРЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ



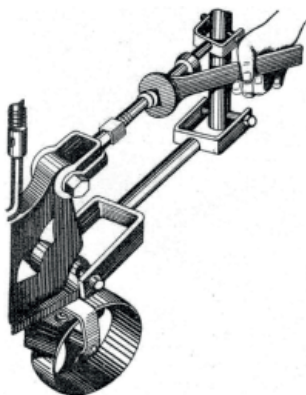
- ҳар бир культиватор учун 8 та пичоқ, 5 та стрелкасимон панжа, 5 та юмшаткич (очар), 28 та ККО типдаги юмшаткич, 8 та диск, 8 та ротацион юлдузча олдиндан тайёрлаб қўйилсин;

Диққат! Қўлбола ясалган ишчи органлардан фойдаланиш ман қилинади!



- пичоқлар ва панжаларнинг қирқиш қирралари ўткир, қийшаймаган ва кертисиз бўлсин;
- культиваторнинг олдинги ва орқа секцияларини тракторга, ишчи органларни – устунларга, устунларни – грядилларга (эгатлагичларга), грядилларни – пасайтиргичларга пухта маҳкамланиши текширилсин;

Диққат! Қулфлардаги болтларнинг резбалари едилмаган бўлсин!



- тракторнинг гидравлик кўтаргичи, культиватор ишчи органларини кўтариб тушириш механизми ишончли ишлаши, ўғит ўтказгичларни воронкаларга ва ишчи органларга қотирилиш сифати текширилсин;
- ўғит солиш аппаратининг қисмлари ўғитларни белгиланган чуқурликларга соладиган даражада ростлансин;
- подшипниклар, тарангловчи юлдузчалар, шарнирлар ва бошқа ишқаланувчи қисмлар сиртлари мойлансин;
- сменадан кейин ишчи органлар лой ва ўсимлик қолдиқларидан тозалансин;
- культиватор ва озиқлантиргич узелларининг техник ҳолати текширилсин, носозликлар тузатилсин;

Диққат! Занглашни олдини олиш мақсадида ўғитлаш аппаратлари ва ўғит ўтказгичлар минерал ўғит қолдиқларидан бутунлай тозалансин!

■ ЎҒИТЛАШ МАШИНАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ

- НРУ-0,5 типдаги маъданли ўғит сочиш машинасининг ўғит сочувчи дисклари, дастаги, бункери, коромислоси, кривошип-шатун механизми, редуктори ва бошқа қисм-



ларининг техник ҳолати, уларни тўғри ўрнатилгани ва маҳкамланганлиги текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади;

- **Диққат!** Ўғит сочувчи дисклар катта тезликда айланади. Диск қисмларининг пухта ясалганлиги ва қотирилганлиги синчковлик билан текширилсин;
- 1-РМГ-4 типдаги маъданли ўғит сочиш машинасида қуйидаги ишлар бажарилади:

- ўғит сочувчи дискларнинг куракчаларига ёпишиб қолган ўғит қолдиқлари қирғич ёрдамида тозалаб олинсин;
- дискларни айлантирувчи тасмаларнинг таранглиги меъёрига келтирилсин;
- транспортёр узатмаси ролининг ғилдиракка нисбатан босим кучи ростлансин;
- кузовдаги темир, ёғоч парчалари, тош каби бегона нарсалар олиб ташлансин;
- эгилган ва синган транспортёр звеноси янгисига алмаштирилсин;
- ўғит ўтадиган тирқиш йўллари тозалансин ва ювилсин;
- барча қисмларнинг техник ҳолати баҳолансин, талабларга жавоб бермайдиганлари чиқитга чиқарилсин, ўрнига янгилари ўрнатилсин;
- барча қисмлар, подшипниклар мойлансин.
- РОУ-6 типдаги маҳаллий ўғит сочиш машинасида адо этиладиган тадбирлар:



- транспортер занжири звеноларининг бутлиги текширилсин, унинг таранглиги ростлансин;
- ўғит сочувчи барабанларнинг қадалмасдан, енгил айланиши таъминлансин;
- пневматик шиналарнинг ҳолати баҳолансин, сиртлари батамом едирилганлари янгиларига алмаштирилсин, ҳаво босими меъёрига келтирилсин;
- барча бирикмаларнинг мустаҳкамлиги назоратлансин, носоз бирикмалар янгилансин;
- редуктордан мой сизмасин, ҳаракатдаги қисмлар мойлансин;
- ёриткич ойналари ва ёруғ қайтаргич шиналари бутун, чанг ва ифлосликлардан тоза;
- кузов бегона нарсалардан тозалансин, эгилган жойлари тўғрилансин, ёриқлар пайвандлансин;
- барабаннинг носоз куракчалари созларига алмаштирилсин;
- муфтанинг пружинаси бўшашган бўлса, ростлансин;
- барча қисмлар мойлансин.

■ ДОРИ СЕПИШ МАШИНАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ

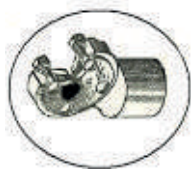
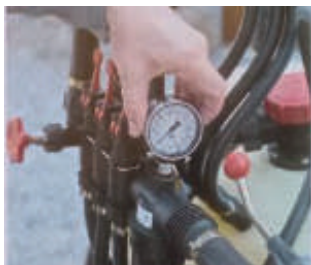
10.1. ОВХ-600 ва ОВХ-28 типдаги дори сепиш машиналарига сменавий ТХК

- кўздан кечириш орқали машинанинг бутлиги, қисмларнинг маҳкамланганлигини текширинг, зарур ҳолларда резбали бирикмаларни қотиринг;



- барча редукторлар картеридаги мой сатҳини текширинг, кам бўлса назорат тиқинига келгунча тўлдилинг;
- машинани юргизинг, айланувчи қисмларни ортиқча шовқинсиз, қадалишларсиз ва қизимасдан барқарор ишлашига баҳо беринг;
- фильтрларни тозаланг.

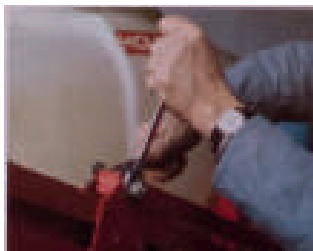
10.2. ОВХ-600 ва ОВХ-28 типдаги дори сепиш машиналарига даврий ТХК



- энг аввало резервуар, насос ва бошқа қисмларда қолиб кетган заҳарли препаратни махсус идишга бўшатинг, уни олдиндан тайёрланган хандакқа тўкинг;
- машинанинг ташқи юзаларидаги эритма қолдиқлари ва ифлосликларни “Диас”, “Лабомид 102”, “Аэрол” каби ювиш воситалари аралаштирилган сув билан босим остида ювиб тозаланг; намликларни босимли ҳаво ёрдамида кетказинг;
- ҳамма бирикмаларни қотириб чиқинг;
- редукторлар картерлари ва манометр корпусини мой билан тўлдилинг;

- сурувчи фильтрни тозаланг ва ювинг;
- насос ва вентилятор подшипниклари, куч редукторининг юқори қисмини мойланг, редукторга ЛИТОЛ-24 ёки ЦИАТИМ-203 мойини ишлатинг;
- эритма тўзиткичларининг техник ҳолати баҳолансин, тешиклари катталашиб, яроқсиз ҳолга келганлари янгиларига алмаштирилсин.

10.3. VP-1 типдаги вентиляторли пуркагичларга ТХК



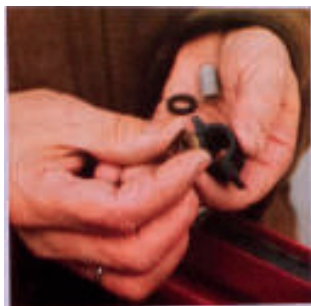
- трактор ва пуркагич ювиб тозаланари;
- машинанинг бутлиги, қисмларининг маҳкамлиги текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади;
- насос, редуктор картери ва манометр корпусидаги мой сатҳи меъёрига етказилади;
- подшипникли қисмлар, шарнирли валнинг шлицалари ёғланади;
- тебрантиргич механизми, босим остидаги шлангларнинг герметиклиги текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади.

Диққат! Тешик шлангларни қўлбола усулларда ямаш ва улардан фойдаланиш қатъий ман этилади!

- босим ростлагичнинг ишга яроқлилиги текширилсин;

- ифлосланган тўзиткичлар тозаланади, носозлари янгиларига алмаштирилади.

10.4. Штангали пуркагичларга ТХК



- трактор ва пуркагич босим остидаги сув билан ювилсин;
- эритма баклари ва эритма ҳайдаш қувурларида тешиклар ва ёриқлар бўлмасин;
- эритма насоси, босим регуляторининг созлиги текширилсин, камчиликлар бартараф қилинсин;
- соплоларни назорат қилинг – улардан эритма бир ҳилда пуркалсин;

Диққат! Эритмани кўп пуркаётган соплолар алмаштирилсин!

- штанганинг четки секцияларни тортиб турувчи тросларнинг пишиқлиги текширилсин, носоз бўлса, алмаштирилсин.

■ ОЗУҚА ЎРИШ-ЙИҒИШ МАШИНАЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ

Республикадаги чорвачиликка ихтисослашган фермер хўжаликларида озуқа экинлар ҳосилини йиғиштириб олишда тракторлар билан агрегатланадиган ўт ўргичлар (КИР-1,5М; КРН-4,2; КС-Ф-2,15), ҳашак (КСК-100А, Марал 125,

Е-282, Е-302), силос (КС-1,8 “Вихрь”; КПИ-2,4А; КПКУ-75) ва мак-кажўхори (КСКУ-6, ККП-3) ўриш комбайнлари, хашакларни зичлаб-боғлагич (Маркант-155, ПС-1,6) каби техника воситаларидан фойдаланилмоқда.

11.1. КИР-1,5 типигаги роторли ўт ўргич ва майдалагичларда бажариладиган ишлар

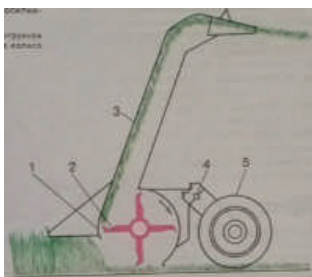


- Ҳар сменада тракторчи томонидан қуйидаги тадбирлар амалга оширилади:
- кардан валининг (квадрат ва труба шаклидаги валларнинг, шарнирларнинг, ғилоф ва занжирчанинг) техник ҳолати текширилади, носоз деталлар янгисига алмаштирилади;
- понасимон тасмаларнинг ҳолати

баҳоланади – едирилган ва титилиб кетганлари янгиланади; тасмаларнинг таранглиги меъёрига келтирилади;

Диққат! Иш пайтида тасмаларни қизишига йўл қўйилмайди!

Буни олдини олиш учун етакчи, етакланувчи ва ростловчи шкивларнинг бир текисликда ётиши таъминлансин!



- шарнирли пичоқлар ва тескари қирқиш пичоқларининг техник ҳолати чуқур текширилсин.

Диққат! Роторли барабанга 28 та шарнирли пичоқ ўрнатилиши шарт! Пичоқлар сони бундан кам бўлганда, барабаннинг динамик

мувозанати бузилади – кучли тебранишлар юзага келиб, авария рўй беради!

агар носоз пичоқ янгиси билан алмаштирилса, янги ва эски пичоқлар массаси орасидаги фарқ 5 граммдан ошмаслиги керак, акс ҳолда барабаннинг мувозанати бузилиб, резонансга учрайди;

тескари пичоқлар ўрнатилган олдинги шчиток рамага мустаҳкам қотирилсин, бўлмаса авария келиб чиқади;

редукторни рамага бириктирувчи гайкалар қотирилсин.

- Ўт ўргич 40 соат ишлагандан кейин қуйидагилар амалга оширилади:

таянч ғилдираклари шиналаридаги ҳаво босими текширилади ва меъёрига келтирилади;

барабан ва карданли узатма подшипниклари солидол (“С”) ёки трансмиссия мойлари (МЭТ-1,5 Тап-158) билан ёғлансин;

редуктордаги мой сатҳи текширилсин, етмаса тоза мой қуйилсин;

барабан ва тескари қирқиш пичоқларининг ҳолати назоратлансин. Шарнирли ва тескари қирқиш пичоқлари орасидаги тирқиш кенглиги ростлансин;

ғилдирак элементларининг созлиги ва маҳкамланиши текширилсин, камчиликлар тузатилсин.

- Мавсумдан кейин машина техник ҳолатига қараб ё таъмирланади ёки сақловга қўйилади. Бунда қуйидаги ишлар бажарилади:

ҳамма деталлар ва узеллар чангдан, лойдан ва ўсимлик қолдиқларидан тозаланади;

Диққат! Ҳамма деталлар ва узелларнинг техник ҳолатига баҳо беринг! Ҳаммаси соз бўлса машинани

сақловга қўйинг. Носоз детал ва узелларни таъмирлаш устахонасига топширинг;

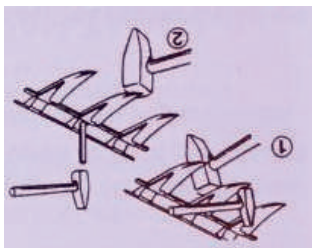
ғилдираклар гупчакларидаги қопқоқларни очинг, ёғи камайган бўлса “С” маркали солидол билан тўлдириб қўйинг.

■ I КС-2,1 ТИПИДАГИ ЎТЎРГИЧГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ



- Қирқиш аппарати, шатун, тортиш штангаси, рама, узатма ва қирқиш аппаратини кўтариш механизми каби асосий узелларни техник ҳолати текширилсин, аниқланган камчиликлар бартараф этилсин.
- Осиш механизмнинг таянчлари шундай ростлансинки, бунда қирқиш аппарати ерга параллель бўлсин.
- Сегмент пичоқлари ўткир ва бир текисликда жойлашган.

Диққат! *Тиғи тўмтоқ ёки синган сегмент дарҳол алмаштирилсин!*



Диққат! *Сегментлар ва тескари қирқиш пластинкалари орасидаги тирқишнинг рухсат этилган кенглиги 1 мм!*

- Сегмент пичоқлар бармоқларнинг сиртига тегмасдан ҳара-

катлансин, акс ҳолда пичоқлар синиб кетади ёки авария юзага келади.

- Кривошип-шатун механизмнинг деталлари мустаҳкам қотирилган бўлсин.
- Гидросистема элементлари пухта бўлса, улардан мой томчиламайди.
- Барча ишқаланувчи қисмлар жадвалга мувофиқ ёғлансин.

■ I ГП-4 ТИПИДАГИ ХАШАК ЙИҚҚИЧГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ



ҳолати текширилсин, аниқланган камчиликлар барта-
раф этилсин.



- Осиш механизми, рама, ёйсимон тишли пружиналар, кривошип валиклари, ён секциялар, карданли валларнинг техник ҳолати текширилсин, аниқланган камчиликлар барта-
раф этилсин.
- Эгилган тишли пружиналар тўғрилансин, синганлари янги-
ларига алмаштирилсин.
- Тишли пружиналар (ишчи органлар) томонидан йиғилган хашакни бўшатадиган автомат

бенуқсон ишласин.

- Пневматик ғилдираклар, уларнинг шиналари соз бўлсин.
- Подшипниклар, втулкалар ва бошқа ишқаланиб ҳаракатланадиган узеллар жадвалга мувофиқ ёғлансин.

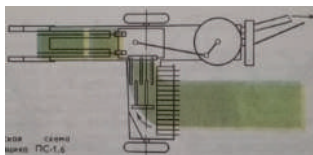
■ I ПС-1,6 “ҚИРҒИЗИСТОН” ТИПИДАГИ ЙИҚҚИЧ-ЗИЧЛАГИЧГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ



Бу машина ерга марза шаклида ташлаб кетилган ҳашаклар ва сомонларни йиғиш, уларни той шаклида зичлаш ва сим билан боғлаб кетишдек мураккаб вазифаларни адо этади.

Шу боис фермерлар ундан самарали фойдаланишга ҳаракат қиладилар.

Машинага техник хизмат кўрсатишда бажариладиган ишлар:



- йиққич, узатиш механизми, зичлаш механизми (зичлаш камераси, кривошип-шатун механизми, боғлаш аппарати)нинг узеллари, ҳаракат узатмалари ва юриш қисмининг техник ҳолати текширилади, аниқланган камчиликлар бартараф этилади, қисмлар ростланади;
- йиққичнинг синган эластик бармоқлари янгиларига алмаштирилади, эгилганлари жойида тўғриланади;
- поршеннинг жойлагич қабул камерасидаги йўли шундай ростлансинки, бунда поршеннинг салт қайтиш пайтида тўпланган ҳашак зичлаш камерасига келиб тушсин;
- зичлаш камерасидаги кривошип-шатун механизмининг қисмлари назоратлансин ва ростлансин;

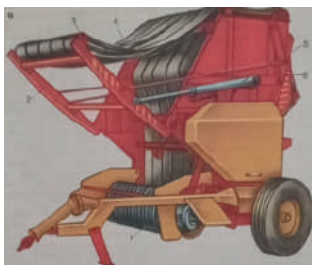
Диққат! Машинанинг ҳамма қисмлари шундай ростлансинки, бунда зичланган тойнинг массаси 25 кг дан ошмасин!

- Барча подшипникли, втулкали таянчлар, ишқаланувчи детал ва узеллар мойлаш жадвалига амал қилган ҳолда ёғлансин.

■ I ПРП-1,6 ТИПИДАГИ ЙИҚҚИЧ-ЗИЧЛАГИЧГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ТАРТИБЛАРИ



- Хашак йиққич, транспортёр-таъминлагич, зичлаш тасмаларидан иборат камера, бойлаш аппарати, йиққични кўтариш механизми, редуктор, таянч ғилдираклари ва гидросистема каби қисмларнинг бутланганлиги ва созлиги текширилсин, камчиликлар аниқланса – тузатилсин.
- Йиққичнинг бармоқлари синмаган ва эгилмаган бўлиши керак. Агар синган ёки эгилган бўлса тузатилсин ёки янгиларига алмаштирилсин.
- Транспортер-таъминлагич тасмаларининг бутунлиги назоратлансин, узилганлари ва титилиб кетганлари чиқитга чиқарилсин. Тасмаларнинг таранглиги меъёрига келтирилсин.



- Хашакни зичлаш, уни цилиндр шаклига келтириш ва ип билан боғлаш механизмлари йўриқномада кўрсатилганидек ростлансин.

Диққат! Зичлаш тасмалари шундай ростлансинки, бунда тойнинг массаси 500 кг атрофида бўлсин!

- Машина қисмлари мойлаш жавдалига асосан ёғлансин.
- Машинада тасмалар кўп. Улар офтобда қуриб, ёрилиб ишдан чиқмаслиги учун машина мавсумдан кейин фақат ёпиқ бино ичида сақлансин.

■ КСК-100 ТИПИДАГИ СИЛОС КОМБАЙНЛАРИГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ



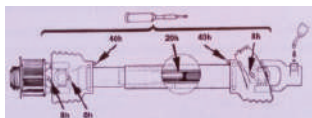
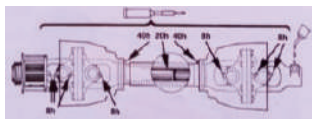
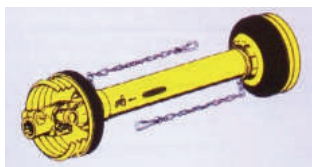
- Двигатель, силос юклагич, майдалаш барабани, шнек, йиққич, қирқиш аппарати, тишли барабанлар, аксқирқиш бруси, узатиш аппарати, гидроқурилмалар, электр системаси каби узелларнинг техник ҳолати текширилсин, уларнинг бутлиги баҳолансин, аниқланган камчиликлар бартараф этилсин.
- Двигатель; илашиш муфтаси; сув, мой ва ҳаво радиаторлари; вентилятор узатмасидан иборат мотор қисми доимо техник жиҳатдан соз бўлсин.
- Йиққич барабанининг эластик бармоқлари, шнек пичоқлари эгилган бўлса, жойида тўғрилансин, иложи бўлмаганда алмаштирилсин.
- Узатиш аппаратининг пружиналари, тишли барабанининг созлиги таъминланади.
- Майдалаш аппарати пояларни белгиланган узунликларда қирқиб берадиган даражада ростлансин.
- Пичоқ қирралари билан акскесувчи брус орасидаги тирқиш брусни алмаштириш йўли билан ўрнатилсин.

- Силос юклагич қанотлари ва корпус орасидаги тирқиш кенглигини 1,5-3 мм атрофида бўлиши таъминлансин.
- Хашак йиққичнинг ерга кўрсатадиган босим кучи пружиналар блогини ростлаш орқали меъёрига келтирилади.
- Барча тасмали ва занжирли узатмалар ғилофлар ёрдамида ихоталансин.

Диққат! Узатмалари ғилофланмаган комбайнни ишлатиш мумкин эмас!

- Двигателнинг техник қарови йўриқномада келтирилган тартибда бажарилсин.
- Барча редукторлар ва картерлардаги мой ва ёғ сатҳи меъёрига келтирилсин.
- Ёнилғи, совутиш суюқлиги, гидравлика ва трансмиссия мойларини томчилашига йўл қўйилмайди.

■ I ШАРНИРЛИ ВАЛЛАРГА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ



- Юқорида кўрдик-ки, деярли барча машиналар карданли вал, телескопик вал, шарнирли вал деб аталувчи валлар билан жиҳозланган. Улар тракторнинг орқа ёки ён томонларига ўрнатилган қувват олиш валидаги айланма ҳаракатни тракторга осилган ёки тиркалган қишлоқ хўжалиги машинасига узатишга хизмат қилади. Кўриниб ту-



рибдики, шарнирли вал ишдан
чиқса машина дарҳол тўхтайтиди.
Демак, шарнирли вал доимий

ва сифатли техник хизмат кўрсатишни талаб этадиган
муҳим техник объектдир.

- Шарнирли валнинг барча қисмларининг созлиги тек-
ширилсин, аниқланган камчиликлар бартараф этилсин.
- Шарнирли валнинг сақлаш муфтаси доимо эътиборда
бўлсин – машинадаги юкланиш чегаралардан чиққан-
да, ҳаракат узатилишини дарҳол тўхтатиши лозим.

Диққат! Сақлаш муфтаси тўғри ростлансин!

- Шарнирли вал доимо ғилофланган, хавфсизлик зан-
жири тақилган бўлсин.
- Шарнирли вал узел ва деталлари йўриқнома асосида
мойлансин.

Диққат! Шарнирли вал қисмлари орасига лом солиб, уни
салт айлантириш қатъиян ман этилади.

■ ХУЛОСА



Мана Сиз қўлланмани яхши ўқиб ва ўрга-
ниб чиқдингиз. Ишончимиз комилки, трактор,
тиркама, ўғитлаш агрегатлари, плуг, борона, чи-
зель-культиватор, механик ва пневматик уруғ
экиш сеялкалари, пахтачилик культиватори, дори пуркагич,
пахта териш машинаси, ғалла комбайни, озуқа ўриш-йиғиш
машиналарига ҳар сменада, даврий равишда ва мавсумдан
кейин техник хизмат кўрсатиш қоидаларини билиб олдин-
гиз. Бундан буён трактор ва қишлоқ хўжалиги машиналари-
га қаерда, қачон, қандай қилиб хизмат кўрсатиш керак деган
саволларга тўғри жавоб топа оласиз.



Машиналарга тўғри техник хизмат кўрсатиш нафақат уларнинг иш қобилиятини сақлаб туриш, балки экинлар ҳосилдорлигини оширишда ҳам муҳим омил эканлигини чуқур ҳис этган ҳолда меҳнат қиласиз.

Сиз энди техник хизмат кўрсатиш қоидаларини биладиган малакали механизаторсиз. Бунга шак-шубҳа йўқ.

■ | БИЛИШИМИЗ ЛОЗИМ БЎЛГАН АТАМАЛАР

ТРАКТОР – (инглизча tractor, лотинча traхо – тортаман, ташийман) – двигатель ёрдамида ҳаракатлантирувчи ғилдиракли ёки занжирли ўзиюрар машина.



ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИ МАШИНАСИ – Қишлоқ хўжалиги экинларини етиштиришдаги муайян технологик операцияни бажарувчи иш қуроли.



ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ – машиналарни иш қобилиятини сақлаб туришга қаратилган муҳандислик тадбирларининг мажмуаси.



ТАЪМИРЛАШ – машиналарни иш қобилиятини қайта тиклашга қаратилган муҳандислик тадбирларининг мажмуаси.



■ I Фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. Хамидов А. Тракторы Т28ХЧМ, Т28ХЧМ-С, Т28ХЧМ-С1. Учебн. пособие для сельских проф.-техн. училищ. – Т.: «Ўқитувчи», 1981. – с. 201.

2. ТТЗ 100К11 трактори. Техник тавсифи, ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича йўриқнома. – Т.: “Тошкент трактор заводи” ДХЖ, 1991. – б. 167.

Чистяков В.Д., Бабусенко С.М., Казаков В.К., Костенко С.И. Трактор, автомобиль ва қишлоқ хўжалик машиналари ре-
монти. – Т.: “Ўқитувчи”, 1968. – б. 376.

3. Туркия Республикаси Озиқ-овқат қишлоқ хўжалиги вазирлиги ҳамда “Денизбанк” ҳамкорлигида тайёрланган “100 та китоб”дан иборат тўплами.

4. Кулмухамедов Ж.Р., Каримов Э., Муҳамедов Ҳ.Ҳ., Охунов А.А., Тошкенов Т.А. Автомобиль ва двигателларни таъмирлаш: Касб-ҳунар коллежлари учун дарслик. – Т.: “Фан”, 2003. – б. 536.

5. Рекомендации по организации технического обслуживания машинно-тракторного парка в колхозах и совхозах / А.В. Ленский, В.С. Ликлин, В.С. Полубояров и др. – М.: ГОСНИТИ, 1982. – с. 59.

6. Рекомендации по организации участков технического обслуживания и текущего ремонта тракторов новых марок в районных объединениях (отделениях) «Сельхозтехника» / Н.М. Хмеловой, Ш.А. Еремеев, В.И. Деревянченко, М.Д. Аденьяев. – М.: ГОСНИТИ, 1977. – с. 27.

7. Веденяпин Г.В., Киртбая Ю.К., Сергеев М.П. Эксплуатация машинно-тракторного парка: Учебник и учебн. пособия

для высших с.-х. учебн. заведений. – М.: «Сельхозиздат», 1963. – с. 431.

8. Трактор «Беларусь» МТЗ-80Х. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. – Т.: ПО «Ташкентский тракторный завод», 1983. – с. 233.

9. Шполянский Д.М. Комплексная механизация уборки хлопка: Учебн. пособие для сред. сельск. проф.-техн. училищ. – М.: Высшая школа, 1982. – с. 224.

10. 2ПТС-4-793А трактор прицеплари. Тузилиши, ишлатиш ва техник хизмат кўрсатишга оид қўлланма. – Т.: Тошкент трактор заводи, 1991. – б. 119.

11. 14ХВ-2,4Г Пахта териш машинаси. Машинанинг тузилиши ва уни ишлатишга оид қўлланма. – М.: Тракторэкспорт, 1975. – б. 187.

12. Булкин В.В. Ремонт сельскохозяйственных машин. – Т.: «Ўқитувчи», 1973. – с. 192.

13. Воронов Ю.И., Ковалев Л.Н., Устинов А.Н. Сельскохозяйственные машины: Учебник для сред.сел.проф.-техн.училищ. – М.: Высшая школа, 1982. – с. 392.

14. Тошболтаев М. Техникаси сознинг иши соз // Ўзбекистон қишлоқ хўжалиги. 2017. - №1. – б. 10.

15. Сеялка зернотуковая универсальная СЗ-3,6. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. – Кировоградский завод сельскохозяйственных машин «Красная звезда», 1975. – с. 62.

16. Тошболтаев М., Исмоилов Қ. Қишлоқ хўжалиги машиналарининг созлик шартлари // Ўзбекистон қишлоқ ва сув хўжалиги. 2021. - №2. – б. 2-13.

17. Опрыскиватель хлопковый универсальный ОВХ-28 с опыливающим приспособлением ОПХ-28. Техническое опи-

сание и инструкция по эксплуатации. – Завод “Ташхимсельмаш”, 1985. – с. 135.

18. Тошболтаев М. Ёўза дефолиациясида пуркагичлардан самарали фойдаланиш // Ўзбекистон қишлоқ хўжалиги. 2017. – №8. – б. 3-4.

19. Тошболтаев М. Озуқа ўриш-йиғиш машиналари чорвадор кўмакчиси // Ўзбекистон қишлоқ ва сув хўжалиги. 2020. – №7. – б. 9-10.

20. Косилка-измельчитель роторная КИР-1,5Г. Руководство по эксплуатации. – ОАО «Агрегатный завод», 2010. – 23 с.

21. Қишлоқ хўжалиги машиналари ва жиҳозларига техник хизмат кўрсатиш. – Анқара: “Денгиз Банк”, 2012. – б. 60.

40.72
Қ 51

Тракторлар ва қишлоқ хўжалиги машиналарига техник
хизмат кўрсатиш қоидалари [Матн] : илмий нашр /
«Агробанк» АТБ.-Тошкент: "ТАСВИР" нашриёт уйи, 2021. - 64 б.

ISBN 978-9943-7175-0-3

УЎК 631.1
КБК 40.72

Лойиҳа ғояси муаллифи ва ташкилотчиси
“Агробанк” АТБ

100 китоб тўплами

ТРАКТОРЛАР ВА ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИ МАШИНАЛАРИГА
ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ ҚОИДАЛАРИ

94-китоб

Нашриёт уйи “Тасвир”
Тошкент – 2021

Таржимонлар:
Тошкент давлат шарқшунослик университети
“Таржима ва тил маркази” таржимонлар гуруҳи

Муҳаррир-мусахҳих:
М. Юсупова

Компьютерда тайёрловчилар:
З.Б. Хошимов, Н.С. Сайидахмадов

Дизайнер:
П. Горбачев

Нашриёт тасдиқномаси: № 7404, 02.02.2021
Босишга 16.04.2021 да рухсат этилди. Бичими 60x84 ¹/₁₆
Fira Sans гарнитураси. Офсет босма усулида чоп этилди.
Адади 830 нусха. Буюртма рақами: 1112

“Colorpack” МЧЖ босмахонасида чоп этилди.
Тошкент шаҳар, Янги шаҳар кўчаси, 1А.