



Сурет 15 –Сүзілу қабығының көлемін анықтауға арналған

Вика аспабы: 1 – өзек, 2 – винт, 3 – белгі, 4 – шкала, 5 – втулка, 6 – ысырма, 7 – ұшы, 8 – тақта, 9 – станина

Өзекке, бағдарша бұрандалы винтпен бекітіледі. Саз қабықшасы бар шыны пластиканы тақташаға орналастырады. Өлшеу алдында аспаптың бағдаршасын нөлге орнатады, содан кейін өзектіқолмен ұстап тұрып, қабықшаның қалыңдығын өзара перпендикулярлы бағыт бойынша, алты нүктеден өлшейді. Өлшенген алты нүкте бойынша миллиметрмен қабықшаның орташа қалыңдығын анықтайды [53].

2.4 Сазды ұнтақты алу технологиясы

Сазды ұнтақты ылғалды үгіту арқылы, яғни сазды суспензия немесе пастадан кейін жасаудың артықшылықтары:

- қажетті гидрофильді қасиеті бар өнімді алуға қажетті қолайлы жағдай;
- гидроциклондау есебінен құмнан құтылу мүмкіншілігі;
- сазды қыздыру.

Сазды шикізатты құрғақ үгіту кезінде ұсақ үгіткіштерге жабысып қалуды алдын алу мақсатында саздың ылғалдылығына 10% дейін шектеу бар. Сапасы жоғары сазды ұнтақтарды алу үшін И.А. Хинт негізін салған дезинтограторлық технология кең қолданылады [54].