

Դրոշմոցների բլոկների այդպիսի «թերագծա-  
գրերի» օգտագործումը հնարավորություն տվեց  
հորինման վրա ծախսվող ժամանակը կրճատել  
2—3 ժամով և օգտագործել ավելի ցածր որակա-  
վորում ունեցող կոնստրուկտորներին, ստուգման  
ժամանակը կրճատելով 1 ժամով, իսկ պատճե-  
նահանմանը՝ 2—3 ժամով: Միաժամանակ հնա-  
րավոր դարձավ նաև լիովին ունիֆիկացնել թե՛  
կիրառվող նյութերի մարկաները, թե՛ նրանց սոր-  
տամենտը:

Գործիքային ցեխը հնարավորություն ստա-  
ցավ ստեղծելու «թերագծագրերով» պատրաստված  
թերավարտ դրոշմոցների բլոկների կուտակում,  
որը զգալիորեն արագացրեց այս կամ այն դրոշ-  
մոցի հավաքման պրոցեսը:

5 և 6 նկարներում բերված են կոմբինացված  
դրոշմոցի շրացված և լրացված «թերագծագրերը»:

Այդ դրոշմոցների ընդհանուր տեսքը գծազըր-  
ված է Ա3 ֆորմատի թղթի վրա, սպեցիֆիկա-

ցիան մասամբ լրացված է և նշված են նորմալ-  
ների տիպերը: Պահանջվում է լրացնել միայն  
թվական տվյալները, որոնք պայմանավորված  
են դրոշմվող դետալների չափերով դրոշմոցի հա-  
մապատասխան աշխատանքային դետալների  
վրա, սպեցիֆիկացիայի նորմալներում: Կոմբի-  
նացված դրոշմոցների այդպիսի «թերագծագրերի»  
կիրառումը կրճատել է հորինման ժամանակը 2—  
2,5 ժամով, ստուգմանը՝ մինչև 1,5—2,0 ժամով  
և պատճենահանմանը՝ մինչև 0,5—1,0 ժամով:

Դրոշմոցների հորինման առաջարկված մեթո-  
դի կիրառման շնորհիվ հորինման ամբողջ ցիկլը  
(միջին բարդության դրոշմոցների համար) արա-  
զացվում է մոտավորապես 20—25 անգամ:

Մեկ տարուց ավելի է, ինչ դրոշմոցների հո-  
րինման նկարագրված մեթոդը հաջողությամբ  
կիրառվում է Հայէնկտրագործարանում և լիո-  
վին արդարացրել է իրեն:

## ՌԵՏԻՆԵ ԽԱՌՆՈՒՐԴՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ ԿԻՐԱՌՎՈՂ ՍՏՐԵՑՆԵՐԻ ԿՈՆՍՏՐՈՒԿՑԻԱՅԻ ՓՈՓՈԽՈՒՄԸ

### Ն. ՍՈՒՔԻԱՍՅԱՆ

#### ԻՆՃԵՆԵՐ

Նրևանի Հոկտեմբերի 40-րդ տարեդարձի ան-  
վան կաբելի գործարանում անընդհատ վնասվա-  
նացման համար կիրառվող բոլոր ուստինե խառ-  
նուրդները պետք է պարտադիր կերպով մշակվեն  
ստրեյններով:

«Բուլշևիկ» գործարանի ստրեյների գոյություն  
ունեցող կոնստրուկցիան թույլ է տալիս կաբե-  
լային արդյունաբերության մեջ կիրառվող բոլոր  
ուստինե խառնուրդների ֆիլտրումը: Սակայն  
ֆիլտրումից հետո լայնացված ձևով ստացված  
ուստինե խառնուրդը պետք է մշակվի թերթարա  
գրտնակներով, որից հետո դարավի դարակների  
վրա:

Այդ օպերացիայի համար անհրաժեշտ են  
հատուկ թերթարա գրտնակներ (քանի որ մեկ  
հերթափոխի ընթացքում մշակվում է մինչև 8 տ  
ուստինե):

Հոդվածի հեղինակի և գործարանի աշխատող

Ն. Բուլավենկոյի առաջարկությամբ պատրաստ-  
վել և արտագործության մեջ արմատավորվել է  
ստրեյների գլխիկի մի հատուկ հարմարանք: Վեր-  
ջինս թույլ է տալիս ստանալ «ժապավենի»  
ձևով ֆիլտրած ուստին (150 մմ լայնությամբ և  
25 մմ հաստությամբ), որը հետագա մշակման  
ենթակա է:

Այդ հարմարանքը հեշտությամբ կարող է տե-  
ղադրվել «Բուլշևիկ» գործարանի ստանդարտ ըս-  
տրեյների վրա, որն ունի 250 մմ շնեկ և ավտո-  
մատիկ կտրող սարք:

Ռեստինի թերթավորման նպատակով ստրեյնե-  
րի կոնստրուկցիան բաղկացած է ներդրվող կո-  
նից ուստինե խառնուրդի ֆիլտրման և կաղապա-  
րող խցիկից՝ «ժապավենի» համար:

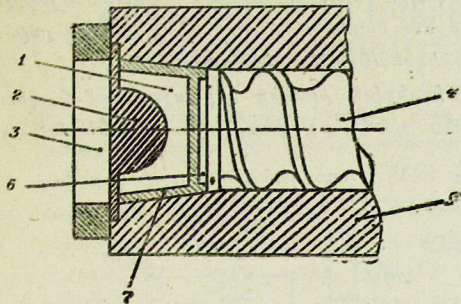
Հարմարանքի ընդհանուր տեսքը ցույց է տրե-  
ված 1-ին նկարում:

Ռեստինի ֆիլտրման կոնը պատրաստված է

սողապատից և ունի 2-րդ նկարում պատկերված  
ձևը:

Կոնի իրանն ունի 20—30 մմ հաստություև և բարեկենրի աշխատանքի ժամանակ հեշտությամբ դիմանում է բոլոր մեխանիկական բեռնավորումներին: Կոնի հատակում դտնվում է 250 մմ տրամագծով և 10—12 մմ խորությամբ սրվածք՝ ֆիլտրող ցանցիկի տեղադրման համար:

09—0,45 ցանցիկը (ըստ պողպատյա ցանցիկների համար դրժծող ստանդարտի) կոնի հասակում ամրադրվում է դրսի կողմից:



Նկ. 1. Հարսարանի ընդհանուր տեսքը: 1. Կաղապարող խցիկ, 2. Սեկանձ կոճով սկավառակ, 3. Կափարիչի լուսամուտ, 4. Շենկ, 5. Ստրեյների գլխիկ, 6. Մաղ, 7. Կոնի հոսն:

Կոնի Հատակում փորվում է 6—8 մմ տրամագծով 450 անցք, այնպես որ ռետինը կարող է ազատ կերպով ամցնել ֆիւրոտը ցանցիկով։ Անցքերը փորո-նել կոնսիթոն ունեն դեպի կոնի ներքի մասը։

Կադապարող խցիկը (նկ. 3) բաղկացած է 20 մմ հաստությամբ և 390 մմ տրամագծով մենտալե սկավառակից, որն ունի 20 մմ լայնությամբ կանոնավոր նեղանցքներ, որոնք դասավորված են սկավառակի յուրաքանչյուր քառորդատեսակում և համընկնում են ստրեյնների գլխիկի անցքերի հետ:

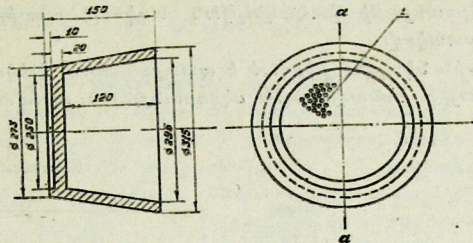
Սկսվածառակի կենտրոնական մասին եռակըց-  
ված է անկաձև կաղապարող կոն, որը ցանցից  
դուրս եկող ունտիճը անմիջականորեն ուղղում է  
դեպի ներանցքները: Երբ ռետինը շարժվում է  
անկաձև կոնի վրայով, փոխվում է շարժվող ռե-  
տինի ճնշման ուղղաձիգումը, ռետինն իրանադար-  
դի սկսում է սեղմվել և մամլիչից դուրս ձուսել:

կանոնավոր ժամապահով ձևով՝ շաբաթանգիրով ոչ  
մի հետադա մշակում:

Կաղապարող խցիկի սկավառակը ամրացված է գլխիկին հենց նույն պտտւտակներով, ինչ որ ցանցիկի մետաղե հենարանը:

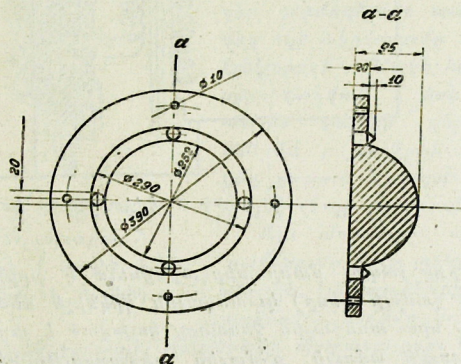
Ժապավենը կտրվում է հատուկ դանակով կամ մետաղապղոցով: Քանի որ ստրեյնիքից միաժամանակ շորս ժապավեն են դուրս գալիս, ապա դարսող բանվորի միջոցով նրանք կտրվում են շախմատային կարգով, մոտավորապես միև-նույն երկարություններով:

$\alpha - \alpha$



Նկ. 2. 450 անցք՝ 6—8 մմ տրամագծով:

Եթե ցեխի տարածությունը բավական մեծ է, ապա հնարավոր է փոխարկիչի տեղադրումը դարակների վրա, ժապավենը ավտոմատորեն դարսելու համար:



*ib.* 3.

Նկարագրված հարմարանքն իրեն արդարաց-  
նում է շահագործման ընթացքում, տալիս մի-  
ջոցեղիկ սաքրավորման զգալի տնտեսված և կա-  
րող է հանձնարարվել այն ձեռնարկություններին,  
որոնք ունեն «ԲՈՂԵՂԻԿ» գործարանի ստորիններին: