

ՓԱՅՏԱՆՅՈՒԹԻ ԽՈՆԱՎՈՒԹՅԱՆ ՏՈԿՈՍԸ ԱՆՄԻՋԱԿԱՆՈՐԵՆ ՈՐԿԵՆԼՈՒ ՀԱՐՄԱՐԱՆՔ

Ա. ԴՈՒՐՅԱՆ

Ֆնիիւ-յի ապարատների բաժնի ալագ ինժեներ

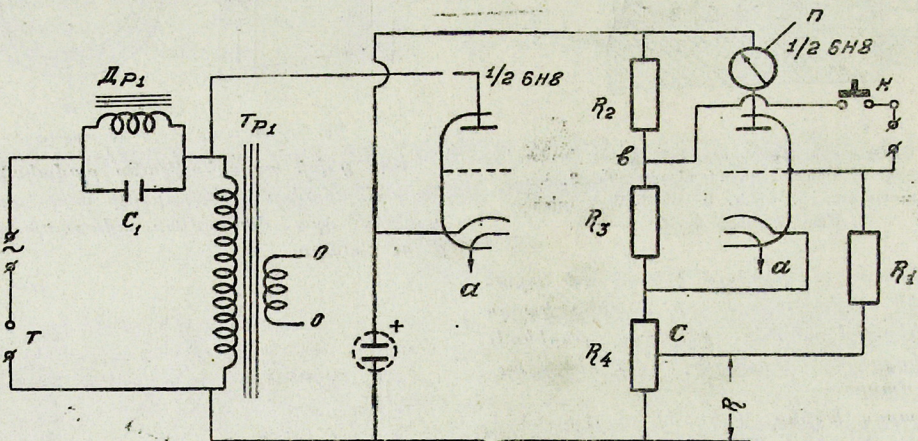
Հայէլեկտրագործարանին կից էլեկտրատեխնիկական արդյունաբերության գիտա-հետազոտական ինստիտուտի ֆիլիալի (կրճատ՝ Ֆնիիւ) էլեկտրական ապարատների և ալտոմատիկայի բաժինը մշակել է խոնավաչափ՝ մեկուսիչ դետալների պատրաստման համար օգտագործվող փայտանյութի խոնավության տոկոսը որոշելու նպատակով:

1-ին նկարում բերված է պատրաստված էլեկտրոնային խոնավաչափի սկզբունքային սխեման:

կոսներով: Խոնավությունից կախված է փայտանյութի նմուշի օհմային դիմադրությունը:

6H8 կրկնակի տրիոդի երկրորդ կեսը օգտագործվում է դիոդի ռեժիմում որպես համուղիչ, կատոդային կրկնիչի սնման համար: Մշակված գործիքում նախատեսված է սնող ցանցի լարման ֆերոռեզոնանսային կայունացումը:

Փոխանցիչն իրենից ներկայացնում է գետնաբսից շինված չափոց, որի մեջ ներմոնտաժ-



Նկ. 1. էլեկտրոնային խոնավաչափի սկզբունքային սխեման:

Գործիքի չափիչ մասը ներկայացնում է տրիոդ՝ (6H8 լամպի կեսը) կատոդային կրկնիչի ռեժիմում. նրա անոդային հոսանքը կախված է փայտանյութի նմուշի օհմային դիմադրությունից: Փայտանյութի օգտագործվող նմուշը փոխանցիչի միջոցով միացվում է սխեմային «B» կետի և լամպի ցանցիկի մեջ:

Միկրոամպերմետրի ցուցնակը, որը միացված է կրկնիչի անոդային շղթային, աստիճանավորված է անմիջականորեն խոնավության տո-

ված են կոնային երկու կոնտակտ «K» (նկ. 1): Դրանցից մեկը կոշտ կերպով ամրացված է չափոցի վրա, իսկ մյուսը շարժական է: Փայտանյութի փորձարկվող նմուշը սեղմվում է «K» կոնտակտների միջև, թելիկների լայնական ուղղությամբ:

Պատրաստված խոնավաչափը հնարավորություն է տալիս չափել 3-ից մինչև 20% խոնավություն և աստիճանավորված է կիրառվող հիմ-

նական փայտանյութի հաճարի համար: Սակայն նա կարող է աստիճանավորվել նաև փայտանյութի այլ տեսակների համար:

Տվյալ գործիքի օգնությամբ խոնավության չափման պրոցեսը 5 րոպեից ավելի չի տևում, մինչև առաջնորդում գոյություն ունեցող մեթո-

դի դեպքում (հաջորդականորեն շորացնելու և կշռելու միջոցով) նույն պրոցեսի համար պահանջվում էր 4-ից մինչև 6 ժամ:

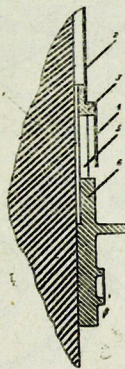
Գործիքի զաբարիտային չափերն են՝ $220 \times 235 \times 260$ մմ: Գործիքի քաշը 3,5 կգ է:

ԿԱՐԲԻԴԱՅԻՆ ՎԱՌԱՐԱՆԻ ԷԼԵԿՏՐՈՒԱԲՈՆԻԶԻ ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԻ ՓՈՓՈԽՈՒՄԸ ԷԼԵԿՏՐՈՂՆԵՐԻ ԿՈՔՍԱՑՄԱՆ ՌԵԺԻՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԸ ԲԱՐԵԼԱՎԵԼՈՒ ՆՊԱՏԱԿՈՎ

7500—8200 կվտ կարողությամբ կարբիդային վառարաններում, երբ նրանք շահագործվում են լարման բարձր աստիճաններում (153 վոլտ), մեկ հալանցքի միջով կարբիդի հեղուկաթափումը յուրացնելու հետ ծալրային ֆազաներում խիստ մեծանում է էլետրոդների գծային ծախսը (մի հերթափոխի ընթացքում մինչև 400 մմ): էլեկտրոդների գծային մեծ ծախսը դժվարացնում է էլեկտրոդների կոքսացման ռեժիմի վարումը և մեծացնելով նրանց ընդհատումների թիվը, առաջ է բերում կարբիդային վառարանների մեծ պարապուրդներ (միայն 1956 թ. ցեխում տեղի է ունեցել ընդհատումների 67 դեպք և վառարանների 96 ժամ պարապուրդ):

էլեկտրոդների կոքսացման ռեժիմի կարգավորումը ստիպողաբար տարվում էր էլեկտրոդի և էլեկտրոդարձնիչի շապկի միջև օդի մատուցումը խիստ պակասեցնելու միջոցով կոքսացման զոնան բարձրացնելու համար: Այդ առաջացնում էր բոցի թափանցումը շապկի տակ և էլեկտրոդարձնիչի էլեմենտների քայքայումը (կոնտակտային սալերի ունեկերն ու կախոցները, շապկեր և պողպատե կախովի օղակը), որն իր հերթին կըրճատում էր պլանա-նախադրողական մի վերանորոգումից մինչև մյուսը տևող ժամանակաշրջանը և մեծ չափով մեծացնում աշխատանքի ծախսը:

1—2 ցեխի պետի տեղակալ Ս. Քալաշյանը մեխանիկ Ռ. Արիստակեսյանի հետ միասին, էլեկտրոդների կոքսացումը բարելավելու, նրանց ընդհատումների թիվը կրճատելու և պարապուրդները վերացնելու նպատակով առաջարկեցին շապկի կարճացման միջոցով փոփոխել կոնտակտային սալերի վերևում գտնվող էլեկտրոդաբաձնիչի ստորին մասի կոնստրուկցիան (տե՛ս էսքիզը): Դրա շնորհիվ ըստ տեղծված է հեղացող գազերի ջերմությամբ տաքացվող օդի ներհոսումը դեպի էլեկտրոդի մակերևույթը, որը դառնում է կոնտակտային սալերի վերևում, 300 մմ լայնություն ունեցող գոտում և ապահովում է էլեկտրոդի շորացումը:



Նկ. 1. 1. էլեկտրոդ, 2. Երջապատյան, 3. Օղակ, 4. Ծալիկ, 5. Կախվածք, 6. Ունկ:

չափով կրճատել վառարանի պարապուրդը: Առաջարկված արմատավորման տնտեսական էֆեկտը կազմում է տարեկան 30.956 ռուբլի:

(«Փորձի փոխանակում», Ս. Մ. Կիրովի անվան գյուղատնտեսական ինֆորացիոն բյուրոն, Սեւան, 1958):