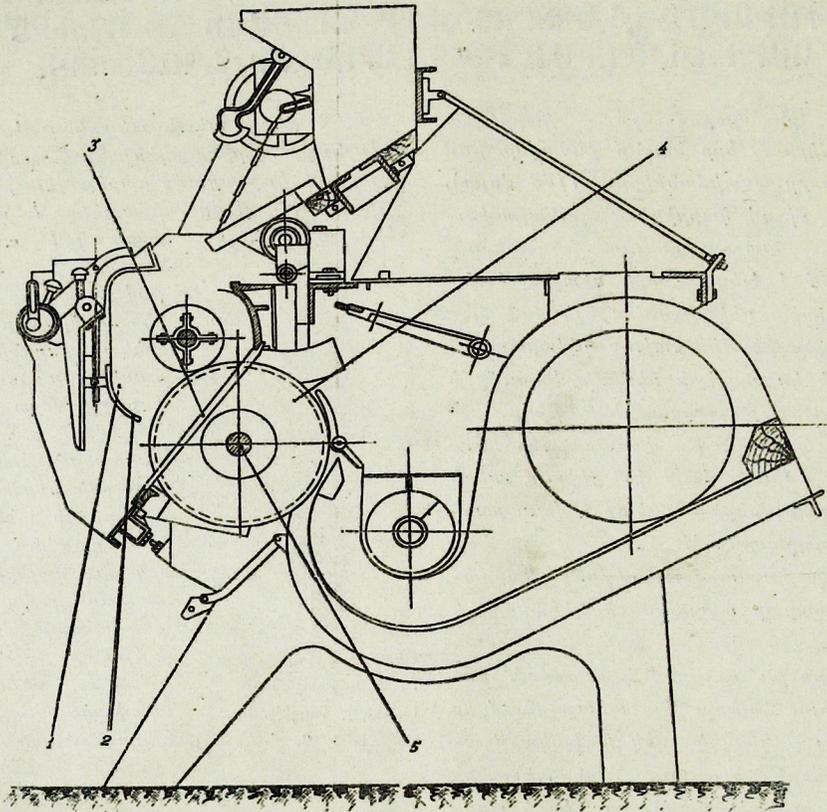


# ԱՂՎ ԱՄԱԶՍԶԱՏԻԶԻ ԿՈՆՍՏՐՈՒԿՏԻԱՅԻ ԿԱՏԱՐԵԼ ԱԳՈՐԾՈՒՄԸ

## Գ. ԹԱԳԵՎՈՍՅԱՆ ԻՆՃԵՆԵՐ

Միոլթենական կառավարության որոշմամբ բամբակազտիչ արդյունաբերության աշխատողների առաջ դրվել է կարևոր ժողովրդա-տնտեսական խնդիր՝ մոտակա տարիներին աղվամազի հանումը հասցնել 6,5—7 տոկոսի:

կայի աղվամազազատիչի կոնստրուկցիան՝ սղոցների թիվը 140-ից մինչև 194-ի ավելացնելու միջոցով (նկ. 1): Մի շարք փոփոխություններ են մտցվել նաև մեքենայի առանձին դետալների կոնստրուկցիայի մեջ:



Նկ. 1. ՊՊ—140 վերակառուցված աղվամազազատիչի լայնական հատվածքը:  
1. Գոգնաց, 2. Սերմերի սանր, 3. Ճաղացանց, 4. Սղոց, 5. Սղոցի լիսնո:

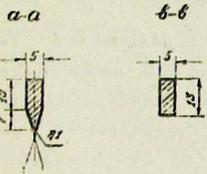
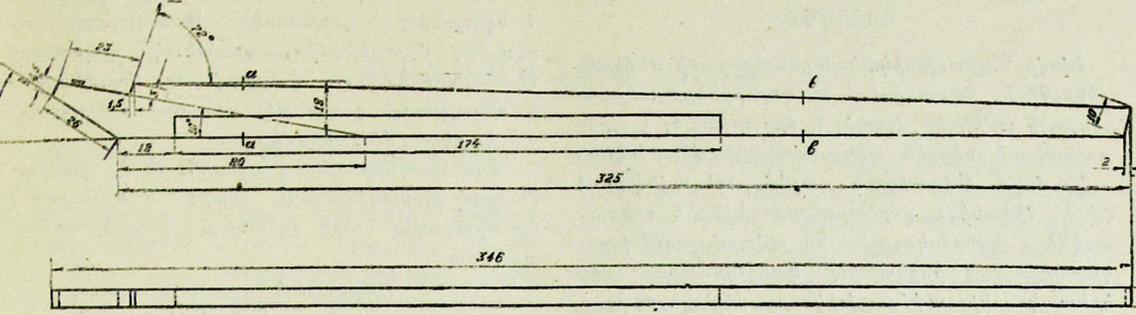
1955 թվականից Հոկտեմբերյանի բամբակազտիչ գործարանում Գ. Ա. Սարգսյանի առաջարկությամբ կատարելագործվել է ՊՊ—140 մար-

ա) ծառայության ժամկետը ավելացնելու և սլատրաստման աշխատատարողները նվազեցնելու նպատակով ձվաձև պրոֆիլի չուգունե ճա-

զացանցերը փոխարինվել են ուղիղ պրոֆիլի պողպատե ճաղացանցերով (նկ. 2)։

բ) ներքին կողի ատամնավոր կտրվածքներով սերմի սանրիկները փոխարինվել են առանց կտրվածքների սանրիկներով։ Այսպիսի վերափոխում կատարվել է այն պատճառով, որ 194 սըղոցների հավաքման դեպքում միջջիղային բացակները աննշան են դառնում։ Աղվամազը դատելուց հետո ատամնավոր սանրիկի օգնությամբ սղոցների միջև սերմի դուրս ընկնելու կարգա-

տում, երբ յուրաքանչյուր աղվամազագատիչի սոնու վրա դտնվում է 194 սղոց։ Դրանով իսկ աշխատանքի արտադրողականությունը բարձրացել է 30—40 տոկոսով, և աղվամազի հանումը ավելացել է 50—60 տոկոսով։ Անհրաժեշտության դեպքում, բաց թողնվող սերմերի քանակի կարգավորման միջոցով, հնարավոր է նրանց էլ ավելի մերկացնել։ Դա կարևոր նշանակություն ունի սերմերը քառակուսի-բնային ցանքին նախապատրաստելու համար։



նկ. 2.

վորման կարիքը վերանում է, քանի որ լինտերված (աղվամազագատված) սերմերի դուրս ընկնելը տեղի է ունենում ոչ թե միջսղոցային անցքերից, այլ սանրիկի աշխատանքային կողի և 8—15 միլիմետրանոց սղոցների միջև դտնվող պատենջի միջոցով։

Աղվամազագատիչի մեքենաների կատարելագործումը հնարավորություն տվեց.

1. Նոսպատիկ աղվամազադատման փոխարին իրականացնել կրկնապատիկ աղվամազագա-

2. Մեկ տոննա աղվամազի համար ծախսվող էլեկտրաէներգիայի տեսակարար ծախսն իջեցնել 25—30 տոկոսով.

3. Երկու անգամ նվազեցնել պահեստային ճաղացանցեր պատրաստելու համար կատարվող ծախսերը։

Գ. Սարգսյանի առաջարկությունը հանձնարարվում է երկրի բոլոր բամբակագտիչ գործարաններում արմատավորելու համար։