

հենց դրանով էլ հնարավորություն է տալիս վերացնելու այդ խանգարումները:

Վերահսկողության գոյություն ունեցող ստատիստիկական և ակտիվ մեթոդները, որոնք աստիճանաբար ավելի մեծ գործադրություն են գտնում խոշոր սերիական և մասսայական արտադրություններում [9,10], թույլ են տալիս ժամանակին հայտնաբերել և վերացնել դեֆեկտների շարքերի բաշխման մեջ եղած դեֆեկտները:

Էական նշանակություն ունի զանազան օպերացիաների միջին քառակուսային շեղումների և համալարման համար պահանջվող թույլտվածքների նորմատիվների սահմանումը:

Կատարելով մշակման համար պահանջվող ճշտության պայմանը, մենք կարող ենք ապահովել նաև հավաքման համար պահանջվող ճշտությունը:

Բերված դեպքերի վերլուծման հիման վրա կարելի է դալ այն եզրակացության, որ մասսայական և խոշոր սերիական արտադրությունում, դեֆեկտների արտադրության վերահսկման ստատիստիկական և ակտիվ մեթոդների կիրառման դեպքում, նստվածքների ընտրության հանձնարարվող եղանակը, գործնական սահմանային արժեքների համաձայն, հանդիսանում է լիովին ընդունելի և թույլ է տալիս 42%-ով մեծացնել դեֆեկտների թույլտվածքները:

Գ Ր Ա Վ Ա Ն Ո Ւ Թ Յ Ո Ւ Ն

1. Бородачев Н. А., Обоснования методики расчета допусков и ошибок кинематических цепей, ч. 1. Простые скалярные ошибки, изд. АН СССР, 1943.

2. Бородачев Н. А., Анализ качества и точности производства, Машгиз, 1946.
3. Яхин А. Б., Проектирование технологических процессов механической обработки, Оборонгиз, 1946.
4. Соколовский А. П., Курс технологии машиностроения, ч. 1, Машгиз, 1947.
5. Апарин Г. А. и Городецкий И. Е., Допуски и технические измерения, Машгиз, 1956.
6. Бородачев Н. А., Щеголов Б. М., Сведения из теории вероятностей. Энциклопедический справочник «Машиностроение», т. 1, кн. 1, Машгиз, 1947.
7. Городецкий И. Е., Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений. Энциклопедический справочник «Машиностроение», т. 5, Машгиз, 1947.
8. Яхин А. Б., Точность обработки. Энциклопедический справочник «Машиностроение», т. 7, Машгиз, 1949.
9. Бородачев Н. А. и Журавлев А. Н., Статистические методы анализа и контроля качества продукции, хода технологического процесса и состояния производственного оборудования. Энциклопедический справочник «Машиностроение», т. 15, Машгиз, 1950.
10. Тищенко О. Ф., Статистический метод контроля. Взаимозаменяемость и техника измерений в машиностроении. Машгиз, 1955.
11. Мягков В. Д., Допуски и посадки. Справочник, Машгиз, 1954.

Խմբագրության կողմից. ընկ. Զաքարյանի հովածք տպագրվում է քննարկման կարգով: Խնդրում ենք ինժեներատեխնիկական աշխատողներին՝ արտահայտել իրենց կարծիքը բյուրոյի կողմից էջերում:

ԷՄԱԼԱՑԻՆ ՆԵՐԿԵՐԻ ՍՏԱՑՈՒՄԸ ԲՆԱԿԱՆ ՀՈՂԱՑԻՆ ՆԵՐԿԱՆՑՈՒԹԵՐԻՑ

Տ. ԹԱԴԵՎՈՍՅԱՆ

Գործարանի դիրեկտոր

Ս. ՔՈՉԱՐՅԱՆ

Գլխավոր ինժեներ

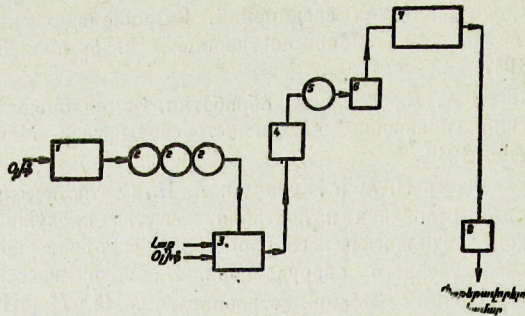
Մինչև վերջին ժամանակներս Նրևանի լաբորի և ներկերի գործարանում կարմիր, դարչնագույն, կանաչ և գորշ կանաչադույն էմալները

արտադրվում էին ներմուծվող դեֆիցիտային լիանի հումքից, Մոսկվայի Կրասնոպրեննյակի լաբաներկերի գործարանի ռեցեպտով:

Հողվածի հեղինակների առաջարկով, գործարանում ներկայումս կիրառվում է էմալային ներկերի պատրաստման նոր տեխնոլոգիա: Որպես հումք օգտագործվում է Արզաքյանդի և Դիլիջանի հանքավայրերի տեղական բնական հողային ներկանյութը:

I. Տեխնոլոգիական պրոցեսի նկարագրությունը

ա) Պիգմենտի և կապակցող նյութի շաղվածքի պատրաստումը: Շաղվածքը պատրաստում են պիգմենտը խառնելով կապակցող նյութի՝ օլիֆի հետ, հորիզոնական շաղախող № 1 մեքենանե-



Նկ. 1. Ներկերի ստացման սկզբունքային սխեման:

րում, որոնք իրենցից ներկայացնում են հենցիկ վրա ամրացված երկաթե ստույիներ: Խառնիչներն ունեն պտուտակաձև թևեր: Չոր պիգմենտները լցվում են ըստ քաշի, իսկ կապակցող նյութերը՝ չափիչից, ըստ ծավալի: Պիգմենտը լցնելուց հետո 15—20 րոպե խառնում են, մինչև որ այն լրիվ խառնվի կապակցվող նյութի հետ և ստացվի համասեռ զանգված:

բ) Շաղվածքի տրորումը: Տրորումն իրականացվում է եռագրտնակ ներկատրորիչ մեքենա-

ների (2) միջոցով: Պիգմենտների ավելի փոքր մասնիկներ ստանալու համար ներկատրորիչի միջով պաստալի բացթողումը իրականացվում է 1—3 րոպեի ընթացքում, նախած մասնիկների չափին: Պատրաստի պաստան մատուցվում է պրոպելերային խառնիչին (3), որտեղ նախապես լցվում է անհրաժեշտ քանակությամբ լաք: Խառնուրդը խառնվում է մինչև համասեռ զանգվածի ստացվելը և մատուցվում միագրտնակ ներկատրորիչին (5)՝ տրորելու համար:

Պատրաստի էմալը պարզեցման համար մըղվում է դեպի պահամանը: Պարզեցումը տևում է 48 ժամ: Այնուհետև ներկը մղվում է բաքի մեջ, որտեղից փոխադրվում է երկաթե տարայի մեջ՝ բեռնաբարձման համար:

II. Պատրաստի նյութի բնութագիրը

Ընդհանուր օգտագործման էմալային ներկերը կոմբինացված օլիֆներում տրորված պիգմենտներ են, որոնք բացվում են յուղային կամ գլիֆտալյան լաքով, ավելացնելով լուծիչ սիկատիվ կամ ոսայտ-սպիրտ:

Արտաքուստ ներկերը թանձր հեղուկներ են և օգտագործվում են սվաղների, փայտի, երկաթի և ալյնի նախօրոք պատրաստված մակերևույթները ծածկելու համար:

Նոր տեխնոլոգիայի առավելությունն այն է, որ ներմտծովող թանկարժեք պիգմենտները փոխարինվել են տեղական էժան բնական ներկանյութերով, որոնք չեն անդրադառնում ներկերի ԳՈՍՏ-ով նախատեսված ֆիզիկա-մեխանիկական հատկությունների վրա:

Նոր տեխնոլոգիայի ներդրման շնորհիվ, տարեկան տնտեսումը կկազմի շուրջ 1 մլն. ռուբլի:

ԱՆԿԻՋԵԼԻ ՄԵԿՈՒՍԱՑՈՒՄՈՎ ՀԱՂՈՐԴԱԼԱՐԵՐԻ ՆՈՐ ԿՈՆՍՏՐՈՒԿՑԻԱ

Ն. ԲՈՒԼԱՎԵՆԿՈ

«Նրևակաբեր» գործարանի գլխավոր տեխնոլոգ

ՊՌ, ԱՊՌ, ՊՌԳ և այլ մարկաների տեղակայման հաղորդալարերի գոյություն ունեցող կոնստրուկցիաները, որոնք ունեն բամբակե կամ այլ

մանվածքից պատրաստված տողորված շրջա-հյուսվածք, հեշտությամբ վառվում են ցանցի կարճ միացումների դեպքում, անկայուն են մըթ-