պանակ, 6. բոլտ, որը զսպանակն ամրացնում է առանցքին։

Հաստոցի վրա վաքը տեղադրվում է հետևյալ ձևով։ Հաստոցի շրջանակին ամրացվում է մի կալոնակ, «ԱՏՍ—5» հաստոցների վաքերի համար օգտագործվող կալոնակների տիպի։ Կալոնակի մեջ դրվում է մի առանցք, որն ամրացվում է սեղմիչ բոլտով։ Առանցքին հագցվում են սեղմիչ բոլտով օղակը, վահանակով շրջանակը և վահանակի զսպանակը, որի մի ծայրն ամրացված է առանցքի մեջ ներպտտված բոլտի գլխիկում և մյուս ծայրը՝ վահանակի փոքրիկ կեռին։

Զսպանակի ձգման կարգավորումը կատարվում է օղակի միջոցով։ Վահանակի կարգավորումը բատանի նկատմամբ, երբ նա գտնվում է առջևի դիրքում, կատարվում է կալոնակում առանցքը շրջելու միջոցով։

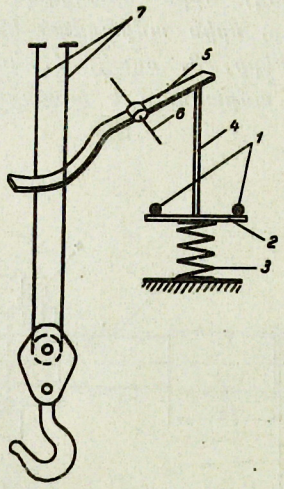
Կ. Մանուկյանի կոնստրուկցիայի վահանակներն ունեն հետևյալ առավելությունները. 1) նրանց պատրաստումը էժան է, 2) մասրային տալիս են վերջնական լավ ուղղություն՝ դուրս նետելու ժամանակ, 3) մեկուկես տարվա շահագործման ընթացքում ոչ մի վաք չի կոտրվել։

ԿԱՄՐՋԱՁԵՎ ԱՄԲԱՐՁԻՁԻ ԿԱՏԱՐԵԼԱԳՈՐԾՎԱԾ ՍԱՀՄԱՆԱՓԱԿԻՉԸ

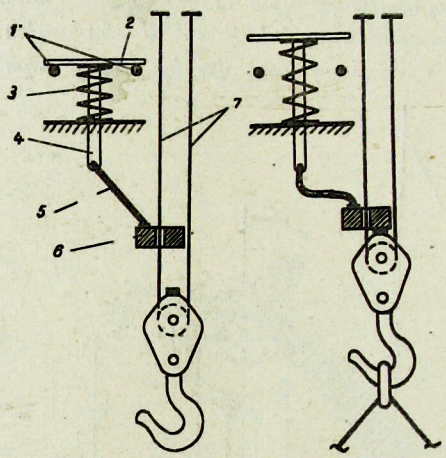
Բ. ԱՎԱԳՅԱՆ
Ինժեներ

Սովորաբար մի կողմի վրա գտնվող բեռները ճոպանով կապելիս, բանվորները ստիպված են լինում կեռը հեռացնել ապահովիչների թաթերից, որը հանգեցնում է մետաղաճոպանի հաճախակի կտրվելուն։

Ձերժինսկու անվան գործարանի ռացիոնալիզատոր Օ. Մարգարյանն առաջարկել է բարձրացվող բեռների նոր սահմանափակիչ, որը տարբեր հաստոցների վրա ապահովում է անվթար և



Նկ. 1. Սահմանափակիչը մինչև կատարելագործումը
1. Կոնտակտներ, 2. Կոնտակտային թիթեղ, 3. Զսպանակ, 4. Զող, 5. Թաթ, 6. Թաթի առանցք, 7. Մետաղաճոպաններ:



Նկ. 2. Սահմանափակիչը կատարելագործումից հետո։
1. Կոնտակտներ, 2. Կոնտակտային թիթեղ, 3. Զսպանակ, 4. Զող, 5. Բեռան մետաղաճոպան, 6. Բեռ, 7. Մետաղաճոպան:

անվտանգ աշխատանքը։ Նոր սահմանափակիչի աշխատանքի սկզբունքը հետևյալն է.

Թաթի փոխարեն տեղադրված է բեռ (6), որն ազատ կերպով կախված է մետաղաճոպանից (5)։ Վերջինս ձողի (4) օգնությամբ կոնտակտային թիթեղիկը (2) ձգելով մոտեցնում է կոնտակտին (1), հաղթահարելով զսպանակի (3) դիմադրության ուժը։

Բեռը նորմալից ավելի վեր բարձրացնելիս կեռի իրանը հենվում է բեռին (6), և նա կեռի հետ միասին բարձրանում է վեր։ Այդ դեպքում թուլանում է մետաղաճոպանը (5), և զսպանակի (3) ազդեցության տակ կոնտակտային թիթեղիկը (2) բարձրանում ու անջատում է թմբուկի էլեկտրաշարժիչի էլեկտրական շղթան։

Վեց ամսից ավելի է, ինչ կատարելագործված սահմանափակիչը գտնվում է շահագործման մեջ։ Նա լիովին համապատասխանում է տեխնիկական պահանջներին և ոչ մի անգամ աշխատելուց չի դադարել։

ՓՈՔՐ ԿԱՐՈՂՈՒԹՅԱՆ ԿԱՐԲԻԴԱՅԻՆ ՎԱՌԱՐԱՆԻ ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ԻՆՏԵՆՍԻՖԻԿԱՑՄԱՆ ՓՈՐՁ

Ա. ՀԱԽՆԱԶԱՐՈՎ
Կիրովականի քիմկոմբինատի գլխավոր ինժեներ
Հ. ՄԵԼԻՔ-ԱՂԱՄԻՐՅԱՆ
Տեխնիկական գիտությունների թեկնածու

Որոշ գործարաններում դեռ աշխատում են բավական մեծ թվով 5000 և 7500 կվա կարողությամբ էլեկտրական կարբիդային վառարաններ, որոնք, մեր տեսակետից, կարող են կալցիումի կարբիդի արտադրության ինտենսիֆիկացման օբյեկտ հանդիսանալ։ Տրանսֆորմատորի արժեքը բարձրավոլտ հանգույցի ապարատուրայի հետ միասին կազմում է կարբիդային ագրեգատի ընդհանուր արժեքի մոտ 15—20%-ը։ Մնացած տեխնիկական տնտեսության մեջ մտնում են սարքավորման ցածրավոլտ և տեխնոլոգիական մասերը՝ կարբիդի ընդունման և վերամշակման օղակների հետ միասին (մինչև ապրանքային պրոդուկտի ստացումը)։

Գործարանի շատ աշխատողներ վաղուց են այն կարծիքը հայտնել, թե նշված վառարանների կարողության աճումը հնարավոր է իրականացնել երկրորդային լարումների որոշ բարձրացմամբ, թողնելով ցածր կողմի հոսանքի ուժը առանց փոփոխության։ Այդ գաղափարի իրականացումը զգալիորեն կբարելավի վառարանի էլեկտրական բնութագիրը, մասնավորապես, այնպիսի կարևոր պարամետրը, ինչպիսին է կարողության գործակիցը։ Սակայն վառարանային ագրեգատի էական կոնստրուկտիվ փոփոխություններ չեն կատարվում, բացառությամբ բարձր լարման ապարատուրայի որոշ տարրերի ուժեղացման։ Քանի որ փոքր կարողության այդ վառարաններն աշխատում են քառորդ դարից ավելի, ուստի տնտեսապես ավելի նպատակահարմար կլիներ վառարանների տրանսֆորմատորների կապիտալ-վերականգնիչ նորոգումը համատեղել նրանց մոդեռնացման հետ՝ ցածր կողմից բարձր լարումների համար վերափաթաթելու միջոցով։

Նշված նկատառումներից ելնելով, Կիրովականի քիմկոմբինատում գլխավոր էներգետիկ Զ. Մալյանի, տույն հոդվածի հեղինակների և արտադրության 3 մասնագետի (Գ. Աղաբաբյանի, Ա. Օհանյանի, Ս. Խանգելդյանի) նախաձեռնությամբ ու մասնակցությամբ մշակվել է 500 կվա կարողությամբ մեկ կարբիդային վառարանի ինտենսիֆիկացման նախագիծը։

Վերակառուցվող տրանսֆորմատորի համար երկրորդային լարումների ընտրությունը չի կարող կամայական լինել, և նրանց արժեքները անհրաժեշտ էր համաձայնեցնել տեղավայրման այնպիսի կոնկրետ մոմենտների հետ, ինչպիսիք են՝

1. առկա միջէլեկտրոդային տարածությունը, որի էական փոփոխությանը խոչընդոտում էր վառարանի հեծանների և կախովի կոնստրուկցիաների կոնկրետ դասավորությունը.