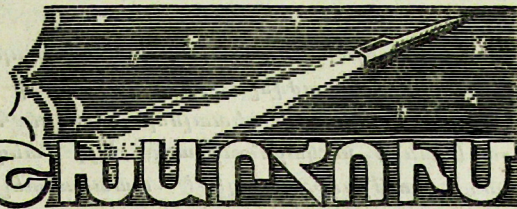




և



Ս Ս Ռ Մ - Ո Ւ Մ

ՍՈՍՆԱՄԱՍԹԻԿԻ ԿԱԶՆԵՆԻ ՀԻՄԱՆ ՎՐԱ

«Ստալինգրադատրոյ» տրեատի լաբորատորիայի աշխատակիցներ Գ. Ի. Ֆրոյմուխը և Վ. Ի. Բեզուգոմոնովը կազեինի հիման վրա պատրաստել են սոսնձամածիկ, որն օժտված է կպցնելու բարձր հատկություններով և ավելի էժան է, քան կազեինի սոսինձը:

Մածիկի բաղադրությունը ըստ կշռի հետևյալն է. կազեին՝ 24%, «400» մարկայի պորտլանդցեմենտ՝ 17%, աղացած կավիճ՝ 59%: Կշռելուց հետո բաղադրիչ նյութերը խմամքով խառնուում են և ջրով բացում՝ մինչև աշխատանքային թանձրացումը:

Այդ մածիկով կարելի է կպցնել ասաղձագործական առարկաները, լինոլեումը փակցնել հատակներին, լինկրուատը՝ պատերին:

Մածիկի շոր խառնուրդի մեկ կգ-ի արժեքը 5 ուրբի 44 կոպեկով ավելի էժան է կազեինից:

(«Вестник Совнархоза», № 7, 1958, Վոռնեժի ժողովրդական)

ՈՒՆԻՎԵՐՍԱԼ ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅԱՆ ՄԵԶ

Վորոնեժի տնտեսական շրջանի ժողովնտխորհրդը որոշում է ընդունել ձեռնարկություններում ուղտործայնի և էլեկտրատեխնոլոգիայի արմատավորման աշխատանքները կազմակերպելու մասին: Հաստատվել է այդ աշխատանքների թեմատիկան և օրացուցային գրաֆիկը:

Առաջին հերթին Վորոնեժի լիկորա-ջրային

գործարանում արմատավորվելու է ուղտործայնի օգնությունը ապակե տարայի մաքրման մեքենա: Մեքենաշինական գործարաններում առաջարկվում է արմատավորել մանր և միջին դետալների մաքրումը ուղտործայնի միջոցով: Շինարարության և Շինանյութերի վարչությունների ձեռնարկություններում կիրառվելու են գործիքներ՝ բետոնի որակը և ամրանի տեղադրիքի խտությունը որոշելու համար:

Ընթացիկ տարվա նոյեմբերին Ռամոնի շաքարի գործարանում պլանավորված է արմատավորել ուղտործայնական իմպուլսային տեղակայում՝ ջերմային ապարատուրայի պատերի վրա գոյացող նստվածքը կանխելու համար: Պլանավորվում է նույնպես մետաղների էլեկտրաիմպուլսային մշակումը, յուղային էմուլսիաների պատրաստումը ուղտործայնի օգնությամբ և շատ ուրիշ բաներ:

Մի շարք մեքենաշինական ձեռնարկություններում ուղտործայնի ավելի հաջող արմատավորման համար կազմակերպվելու են նոր տեխնիկայի բյուրոներ և բաժիններ՝ իրենց գիտահետազոտական էքսպերիմենտալ և արտադրատեխնիկական բազաներով:

Քաղաքի գիտնականների հետ միասին այդ բյուրոներն ու բաժինները պետք է մշակեն և արմատավորեն նոր տեխնոլոգիական պրոցեսներ, ապարատուրայի և սարքավորման տեսակներ:

(«Вестник Совнархоза», № 2, 1958, Վոռնեժի ժողովրդական)

Զապորոժիեի Ժողովուրդի «Կոմսոմոս» գործարանում մոնտաժվել է փոքր դարարիտի տեղակայում՝ կապրոնից դետալներ ձուլելու համար, ապրեկան 3 տ կարողությամբ: Այդ տեղակայման օգնությամբ կարելի է պատրաստել մինչև 400 գ կշռող դետալներ: Մեծ դետալների ձուլման ժամանակ մամլիչ կաղապարները նախօրոք տաքացվում են մինչև 80—100°:

Կապրոնից դետալներ պատրաստելու համար իբրև հումք հանդիսանում են կապրոնի գործվածքների մնացորդները և կապրոնային խեփը:

Գործարանում կատարված փորձերը ցույց են տալիս, որ կապրոնը լավ եռակցվում է սև և գունավոր մետաղների հետ: Այստեղ կիրառվում են դետալներ, որոնք երեսապատված են կապրոնի բարակ շերտով:

Ներկայումս աշխատանքներ են տարվում կապրոնի դետալների կծկումը, ինչպես նաև մամլման համար պահանջվող թույլտվածքները որոշելու համար:

(«Технико-экономический бюллетень» № 2, 1958, Զապորոժիեի Ժողովուրդի)

ԱՊԱԿԵ ՓԱՅԼԱՐԱՅԻՆ ԷԼԵԿՏՐԱՄԵԿԱՆԻԿԱԿԱՆ ՆՅՈՒԹՆԵՐ

Վ. Ի. Լենինի անվան Համամիութենական էլեկտրատեխնիկական ինստիտուտը մշակել է, իսկ Մոսկվայի մարզի Ժողովուրդի «էլեկտրոդոլիտ» գործարանում յուրացվել են առաձգական և կաղապարման ապակի փայլարային նյութեր, որոնք նախատեսված են էլեկտրական մեքենաների փորատների մեկուսացման համար:

Ապակի փայլարային նյութերը ներկայացնում են փայլարային թղթի մեկ կամ մի քանի շերտ (նալած՝ նրա հաստությամբ), որոնք տոգորվել և փխրցիտվել՝ օրգանական կապակցողի օգնությամբ կպցվել են ապակի գործվածքին:

Տոգորված փայլարային թուղթը ապահովում է նյութի էլեկտրական, իսկ ապակյա գործվածքը՝ մեխանիկական ամրությունը: Փայլարային թղթի, ապակի գործվածքի և կապակցողի ջերմակայունությունը թույլ է տալիս այդ նյութերը

օգտագործել 200°-ից ավելի բարձր աշխատանքային ջերմաստիճաններում:

(«Тяжелая промышленность Подмосковья», Մոսկվայի մարզի Ժողովուրդի բյուլետեն, № 1, 1958, էջ 34):

ՄԵԿԱՆԻԿԱԿԱՆ ԳԼԱՆԻԿՆԵՐԻ ԱՄՐԱՅՄԱՆ ՆՈՐ ՆՊԱՆԱԿ

Մինչև այժմ էլեկտրական հաղորդագիծ անցկացնելիս մեկուսիչ գլանիկներն ամրացվում էին պտուտակների օգնությամբ: «Չերվոնոգրադիլստոյ» տրեստի տեխնիկական բաժնի պետ՝ ինժեներ Կնիշը առաջարկել է էլեկտրական գլանիկների սառչելով կաշիլու եղանակը:

Այդ եղանակը շատ պարզ է: Գլանիկների անցքերը լցվում են 500 մարկայի ցեմենտի լուծույթով, որին ավելացվում է 5% քլորային կալցիում՝ պնդացումն արագացնելու համար: Բետոնի միջադիրներում կամ աղյուսի պատերում 0,5 սմ խորությամբ պատրաստված փոսիկները լցվում են այդ նույն լուծույթով, այնուհետև գլանիկներն ամրացվում են նրանց: Մի քանի ժամից հետո գլանիկը պինդ կերպով միանում է բետոնին, աղյուսին կամ սվաղին:

Տրեստի շինվարչությունը գլանիկների սառչելով կաշիլու եղանակը կիրառել է 33 բնակարանից բաղկացած տնում և ամբուլատորիայի շենքում հաղորդագիծ անցկացնելու ժամանակ:

Այդ մեթոդի առավելություններն ակնհայտ են՝ վերացել է փայտե միջադիրների համար անցքեր փորելու անհրաժեշտությունը, իսկ պտուտակներ բոլորովին պետք չեն:

Ինժեներ Կնիշի առաջարկությունը զգալիորեն կարագացնի էլեկտրիկների աշխատանքը և այս տարի միայն շինվարչությանը կտա մոտ 300 հազ. ռուբլու տնոսեռում:

(Бюллетень технико-экономической информации, № 8, 1958, էջ 47, Լվովի Ժողովուրդի):

ԷՔՍՊԱՆԶԻՏԻ ՊԱՏՐԱՍՄԱՆ ՆՈՐ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ

Էքսպանզիտը բարձրորակ մեկուսիչ նյութ է, որը լայնորեն կիրառվում է նավաշինական, սառնարանային արդյունաբերության մեջ և մյուս ճյուղերում:

Մինչև այժմ նա պատրաստվում էր խցանի ձավարից կամ մամլակոմպոզիցիայի մնացուկներից՝ մամլակաղապարների մեջ ներմամելու և 2—2,5 անգամ սեղմելու միջոցով: Հատուկ խցիկում 270—290°C-ում կատարվող ջերմային մշակումը հանդեպում էր խցանային նյութի ընդարձակմանը: Այդ դեպքում ստացված էքսպանզիոտի ծավալային կշիռը զգալիորեն իջնում էր: Անջատվող խեժանյութերը ծառայում էին իբրև կապակցող:

«Բոլշեիկ» գործարանի գլխավոր ինժեներ Ն. Կոնշինը, մեկուսիչ ցեխի պետ Վ. Պետրովը և ավագ ֆիմիկոս Ա. Բաղդասարյանը առաջարկեցին նոր տեխնոլոգիայով, թանկարժեք խցանի հումքի ծախսը պակասեցնելու նպատակով, ստանալ ջերմամեկուսիչ մի նյութ, որն օժտված է էքսպանզիոտի հատկություններով:

Նյանի ձավարը կամ նրա մանրացված մամլակոմպոզիցիոն մնացուկները մամլվում են ալյումինում, որպեսզի սեղմման աստիճանը չզերանցի 1,5—1,7 անգամից: Որպես կապակցող ավելացվում է ցելյուլոզային արտադրության մնացուկներից պատրաստված սուլֆիտային սոսինձը կամ ՍՎԽ—1 սոսինձը: Զերմամշակումը կատարվում է 230—240°C ջերմաստիճանում և թույլ է տալիս մասամբ ընդարձակել ձավարը ու թեթևացնում է նյութերը:

էքսպանզիոտի պատրաստման նոր տեխնոլոգիան արմատավորվել է արտադրության մեջ: Այդ դեպքում ստացվող պրոդուկտը իր հատկություններով լիովին համապատասխանում է տեխնիկական պայմանների սրահանջներին: Նրա ծավալային կշիռն է 0,18, ծեման դիմացկունությունը՝ 1,5 կգ/սմ², ջերմահաղորդականությունը՝ 0,05 սահմաններում:

Հաշվումները ցույց են տվել, որ «Բոլշեիկ» գործարանում խցանային հումքի տարեկան տրնսպորտը կկազմի 450 տ կամ 1 մլն. ռուբլուց ավելի:

(«За технический прогресс», տեխնիկատեխական բյուլետեն, № 5, 1958, էջ 32—33, Օդեսա):

ԶՈՐ ԴՈՒՆԻՆԵՐ

«Անվերնոյե սիյանիե» պարֆյումերիայի ֆաբրիկայի աշխատողները՝ պարֆյումեր Վ. Ռ. Զու-

նանյանցը, սորոն կոսմետիկայի ցեխի պետ Մ. Մ. Գոլուբևան և լաբորատորիայի պետ Ն. Ի. Իոնովան մշակել են չոր դուխիների ռեցեպտուրան և նրանց սերիական արտադրության տեխնոլոգիան:

Չոր դուխիները հանդիսանում են պարֆյումերիայի արտադրանքի նոր տեսակը, որը մինչև այսօր երկրի պարֆյումերիական ոչ մի ֆաբրիկա չի թողարկել: Նրանք նախատեսված են սպիտակեղենին ու վերնազգեստը անուշահոտ դարձնելու համար:

Չոր դուխիները պատրաստվում են սորոն հիմքով, վերջինս բաղկացած է տալիից և մանրացրած թելավոր նյութերից, որոնք մշակվել են զանազան անուշահոտ նյութերով: Տեղավորվում են մետաքսից և ցելոֆանից պատրաստված փոքր փաթեթներում:

Ցելոֆանի փաթեթից հանելուց հետո դուխիները պահպանում են սկզբնական հոտի կայունությունը երեք և ավելի ամիսների ընթացքում:

Չոր դուխիների ասորտիմենտը ընդգրկում է մոտ 10 անվանում՝ «Սպիտակ յասաման», «Շիպլը», «Արծաթափայլ հովտաշուշան», «Հյուսիսափայլ», «Նարգիս», «Գայանե», «Հելլադա», «Մայիսի 1», «Հոբելյան» և այլն:

Ֆաբրիկայի աշխատողները շարունակում են զանազան կոմպոզիցիաների և ռեցեպտուրաների ընտրության էքսպերիմենտալ աշխատանքները, հետախուզում են ավելի կայուն անուշահոտ նոր լցանյութեր՝ ասորտիմենտը ընդարձակելու և դուխիների որակը բարձրացնելու համար: Կատարելագործվում է տեխնոլոգիան, տարվում են արտադրական պրոցեսների մեքենայացման աշխատանքները, պայմաններ են ստեղծվում հոսքային մեթոդով չոր դուխիներ պատրաստելու համար:

Այդ ամենը թույլ կտա ձեռնարկությանը ընթացիկ տարում տալ լայն ասորտիմենտի պարֆյումերիական նոր արտադրանքի առնվազն 300 հազ. փաթեթ:

(«Ленинградская промышленность», տաղաքական-տեխնիկական բյուլետեն, № 2, 1958, էջ 106, Լենդոմետսոբ):