

1-ին օպերացիա—նյութի մատուցումը շար-
լոնին (12):

2-րդ օպերացիա—բռնիչի գլխիկի առաջա-
ցումը անրիկի (11) պտտման միջոցով:

3-րդ օպերացիա—բռնիչի գլխիկի հատում և
պոչային մասի կորացում:

4-րդ օպերացիա—անրիկի հեռացումը գլխիկի
նետումով:

0,150 վ կարողություն և $n=140$ պտ/րոպե
ունեցող էլեկտրամոտորի (1) պտտումը որդնա-
կային փոխանցման (2) միջոցով հաղորդվում է
լիսեռին (3), որի երկու ծայրերին հաղցված են
ատամնավոր սեկտորներ (4 և 16): Ատամնավոր
սեկտորի (16) միջոցով շարժումը հաղորդվում է
սլոդպատից պատրաստված մատուցող գլանի-
կից (18) և սեղմող մետաղալարից (19) ուստի
օղազոտի ունեցող գլանիկին (20):

Սեկտորը (4) ատամնանիվների միջոցով
պարբերաբար ընդհատվող շարժման մեջ է դը-
նում լիսեռին (9) հազված ատամնանիվը (5): Լի-

սեռի վրա ամրացված են բռնեցք (7) և անրիկը
(11): Բռնեցքի (4) միջոցով լիսեռը (9) և դանա-
կը (10) ստանում են հետադարձ-առաջընթաց
շարժում: Դանակը (10), որ միաժամանակ հան-
դիսանում է պուանսոն՝ բռնիչի պոչային մասի
կորացման համար, զսպանակի (13) օգնությամբ
հենվում է բռնեցքին (7), և բռնեցքի (6) ու
զսպանակի (8) միջոցով լիսեռը (9) վերադառ-
նում է իր սկզբնական դիրքը:

Բրոնզե մետաղալարը (19) ուղղատու գլա-
նիկներին (18 և 20) միջոցով անրիկի (11) և դա-
նակի (10) հեռանալու մոմենտին, կոճից հար-
կավոր երկարությամբ մատուցվում է անրիկի
տակ: Դրանից հետո մոտենում է անրիկը (11) և
իր դուրս ցցված շտիֆտով (2) մետաղալարը ու-
ղորում է կոնաձև շտիֆտի (22 շուրջը): Շտիֆտի
ծայրը սրված է՝ բռնիչի պատրաստումից հետո
այն հեշտությամբ դուրս նետելու համար: Միա-
ժամանակ մոտենում է դանակը (10), կտրում և
կորացնում բռնիչը գծագրի համաձայն (նկ. 1):

ՀԱՐՄԱՐԱՆՔ ՏՐԱՆՍՖՈՐՄԱՏՈՐԻ ՅՈՒՂԻ ԸՆԴԱՐՁԱԿՄԱՆ ԲԱՔԻ ԵՌԱԿՑՄԱՆ ՀԱՄԱՐ

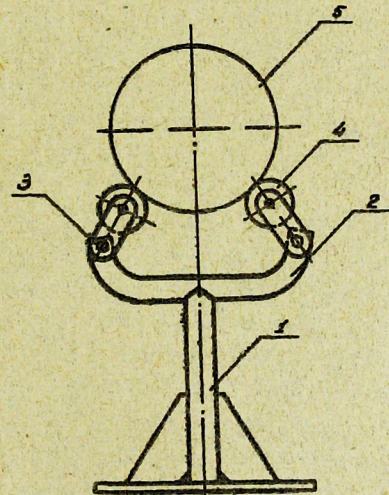
Է. ՍՈՒՋՅԱՆ

Հայէլեկտրագործարանի տեխնոլոգ

Հայէլեկտրագործարանի աշխատողներ Ա.
Համբարձումյանը, Է. Սուջյանը և Ս. Շարաֆյանը
կառուցել են տրանսֆորմատորի յուղի ընդար-
ձակման բաքի եռակցման համար մի հարմա-
րանք, որը զգալիորեն հեշտացնում է եռակցող
բանվորի աշխատանքը:

Առաջ գործարանում բաքի եռակցումը կա-
տարվում էր հետևյալ ձևով.

Կոնտակտ-կարային ապարատի վրա գտնվող
էլեկտրոդները մոտեցվում էին յուղի ընդարձակ-
ման կամ վառելանյութի բաքի մեկ ծայրին:
Եռակցման ամբողջ պրոցեսի ընթացքում բաքը
մյուս կողմից պահվում էր բանվորի միջոցով:
Այս դեպքում, բանվորը մեծ դժվարությամբ էր
բաքը շրջում մեկ այս, մեկ այլ կողմը: Դա ծանր
և դրա հետ միասին քիչ արտադրողական աշ-
խատանք էր:



Նկ. 1.

Ռաջիոնալիզատորների առաջարկած հարմարանքը բաղկացած է աղեղնաձև խողովակից (2), որն ամրացված է պահանջվող բարձրություն ունեցող ուղղաձիգ մետաղե ձողին (1):

Շառնիրի ծայրերին ամրացվում են այտերը (3): Այտերի ծայրերին հագցվում են առանցքակալների վրա նստած գլանիկները (4):

Եռակցման համար պատրաստի բաժը (5), հենելով շարժական գլանիկներին, կարելի է շրջել պահանջվող ուղղությամբ և ցանկացած անկյան տակ:

Հարմարանքի կիրառությունը տվյալ օպերացիայի արտադրողականությունը բարձրացրեց 20%-ով և գործարանին տվեց 15 հազ. ռուբլու տարեկան պայմանական տնտեսում: