

մերիզատին օդ մատուցելուց, ջերմաստիճանի բարձրացման դեպքում ապարատում պարունակվող նյութը թիրեղով խառնելուց, և հնարավորության տվեց ապարատավարների ամբողջ ուշադրությունը կենտրոնացնել տեխնոլոգիական պրոցեսը ճիշտ վարելու վրա (ակտիվատորի, ինի-

ցիատորի, ստաբիլիզատորի և այլ նյութերի ժամանակին մատուցումը):

Ռեալ հնարավորություն է ստեղծվել բարձրացնելու աշխատանքի արտադրողականությունը մեկ ապարատավարի կողմից սպասարկվող պոլիմերիզատորների քանակն ավելացնելու միջոցով:

ՍՏԵՆԴԻ ԿՈՄՊՐԵՍՈՐԻ ԿԱՓՈՒՅՐԻ ՏԱԽՏԱԿՆԵՐԸ ԿԻՊԱՀՂԿԵԼՈՒ ՀԱՄԱՐ

Ն. ՍՈՒՔԻԱՍՅԱՆ

ԻՆՃԵՆԵՐ

Երևանի կոմպրեսորների գործարանի թողարկած կոմպրեսորներում կափուլյրի տախտակները ձեռքով էին կիպահղվում: Մի տախտակի մակերևույթը կազմում է 0,093 մ², և նրա՝ ձեռքով կիպահղվումը մեկ բանվորի միջոցով տևում էր 20 ժամ:

Գործարանի աշխատակիցներ է. Թաթունցի և Ռ. Պողոսյանի առաջարկով նախագծվել, պատրաստվել և արտադրության մեջ է ներդրվել 8 իլ ունեցող հատուկ ստենդ, որը ձեռքով կատարվող աշխատատար կիպահղվումը փոխարինել է մեքենայով:

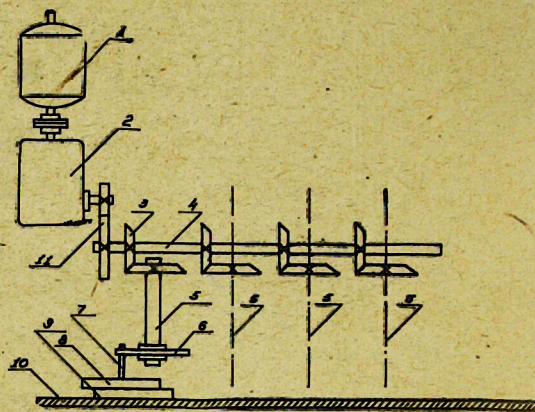
Իլերի դասավորված են երկու շարքով, մեկ շարքում՝ 4 հատ: Յուրաքանչյուր իլը պտտական շարժում է ստանում ընդհանուր փոխհաղորդիչ լիսեռից, որի վրա տեղադրված է մի զույգ կոնաձև ատամնանվակ (կարելի է տեղադրել նաև մի զույգ շեղատամնանվակ): Յուրաքանչյուր իլի պտտման արագությունը 90 պտ/րոպե է: Փոխհաղորդիչ լիսեռները շարժման մեջ են դրվում էլեկտրաշարժիչի օգնությամբ՝ ռեդուկտորի միջոցով (նկ. 1):

Իլերի ծայրերում մոնտաված են ռետինե սկավառակներ, որոնք կափուլյրատախտակները գամասեղներով ամրացնելու համար սկավառակի կենտրոնից տարբեր հեռավորությունների վրա անցքեր ունեն:

Մի կափուլյրանի տախտակը անշարժ կերպով տեղադրվում է ստենդի սեղանի վրա, իսկ նրա

վրա, ռետինե սկավառակի օգնությամբ, պտտվում է մյուս կափուլյրի տախտակը, ինչպես իր առանցքի շուրջը, այնպես էլ արտակենտրոն ձևով: Այդպիսի պտույտը լիովին պահպանում է կիպահղման կանոնները:

Տվյալ առաջարկության արմատավորումը մեծ

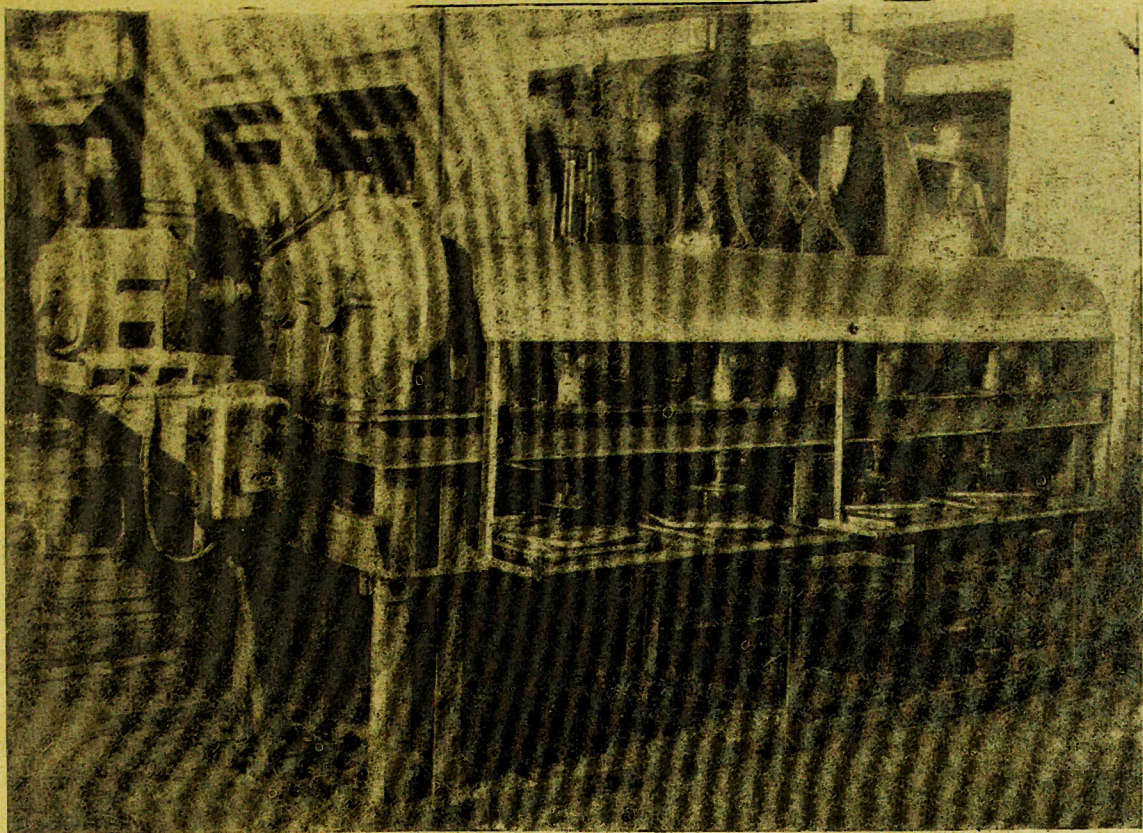


Նկ. 1. Ստենդի սխեման:

1—էլեկտրաշարժիչ, 2—ռեդուկտոր, 3—կոնաձև զույգ, 4—փոխհաղորդիչ լիսեռ, 5—իլիկ, 6—ռետինե սկավառակ, 7—գամասեղ, 8—շարժող տախտակ, 9—անշարժ տախտակ, 10—ստենդի սեղան, 11—գլանաձև զույգ:

չափով բարելավել է տեխնոլոգիական պրոցեսը, բարձրացրել արտադրանքի որակը: Դրա շնորհիվ 8 բանվորի աշխատանքը փոխարինվել է մեկ մեքենայով:

Գործարանը ստացել է 120 հազ. ուրբու տարեկան պայմանական տնտեսում:



Նկ. 2. Կոմպրեսորի կափուլրի տախտակների կիպահղկման ստենդի ընդհանուր տեսքը:

ՇԱՂԱԽՈՂ ՎԱԶԱՆՆԵՐԻ ԱՎՏՈՄԱՏԻԿ ԿԱՌԱՎԱՐՈՒՄԸ

Վ. ԳԻՆԵՏԻՉ

Թումանյանի հրակայուն նյութերի գործարանի գլխավոր մեխանիկ

Թումանյանի հրակայուն նյութերի գործարանը իր մեքենայացումով պատկանում է երկրի հրակայուն նյութերի առաջին գործարանների թվին: Սակայն այստեղ, մինչև վերջին ժամանակներս, տեխնոլոգիական շղթայում ամենանեղ տեղը եղել է բովախառնուրդի կազմելն ու խառնելը: Բովախառնուրդի պատրաստման գործում խախտումները մշտական երևույթ էին: Այդ դրուժյունը կարելի էր վերացնել վազանների ավտոմատիկ կառավարման միջոցով:

Ներկա հոդվածի հեղինակը մշակել և արտադրության մեջ կիրառել է շաղախող վազանների ավտոմատիկ կառավարման պարզագույն սխեման:

Սխեմայի մեջ ծրագրային ռելեին փոխարինող հիմնական հանգույցը հանդիսանում է անհրաժեշտ քանակությամբ և անհրաժեշտ հարաբերությամբ խառնիչ կոմպոնենտների՝ փոշու, կավի և շամոտի մատուցման կարգավորիչը: Կարգավորիչը բաղկացած է մի զույգ գլանաձև