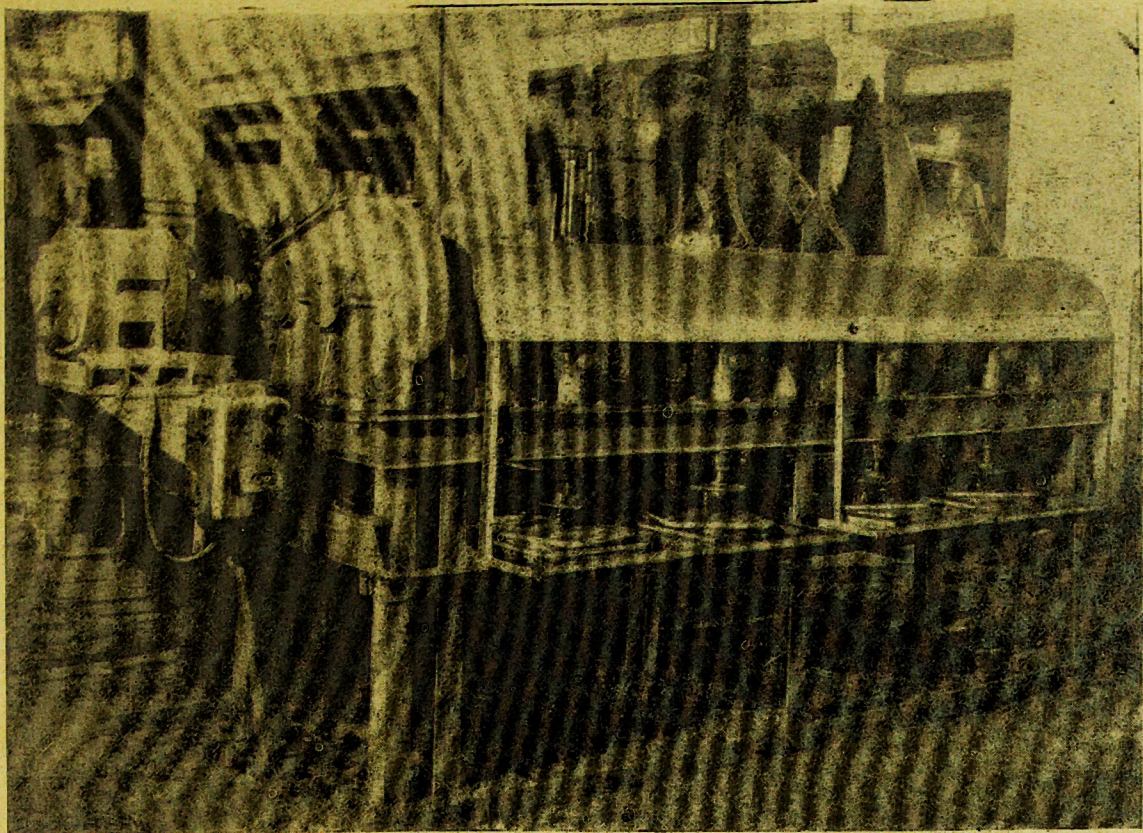




Նկ. 2. Կոմպրեսորի կափուլրի տախտակների կիպահղկման ստենդի ընդհանուր տեսքը:

ՇԱՂԱԽՈՂ ՎԱԶԱՆՆԵՐԻ ԱՎՏՈՄԱՏԻԿ ԿԱՌԱՎԱՐՈՒՄԸ

Վ. ԳԻՆԵՏԻՉ

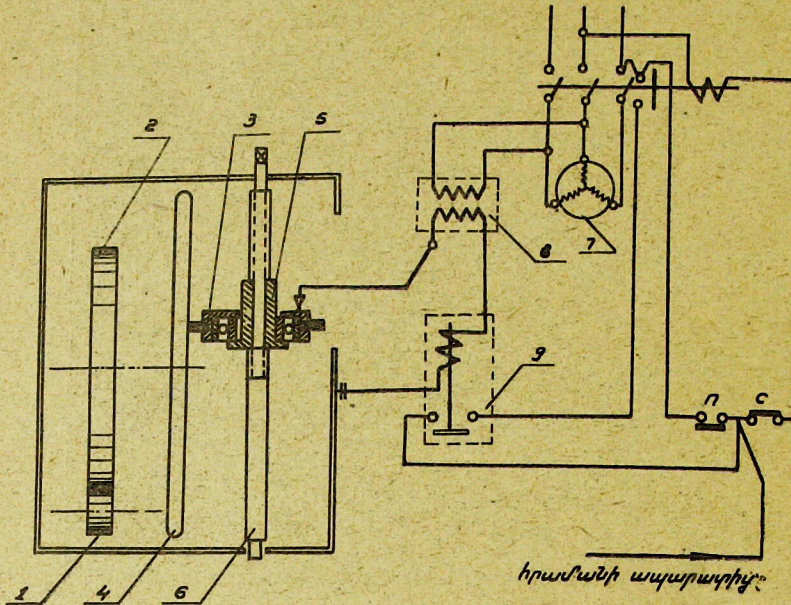
Թումանյանի հրակայուն նյութերի գործարանի գլխավոր մեխանիկ

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 վաղանների 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

1 և 2 ատամնանվակից (տե՛ս նկ. 1), որոնք շարժման մեջ են դրվում թմբուկային սնիշի հաղորդակի ռեդուկտորի դանդաղընթաց լիսեռի երկրորդ ծայրից, ֆրիկցիոն 4 սկավառակից և պտտակավոր 6 առանցքին հաղցված կոնտակտային 5 գլանիկից:



Նկ. 1. Շաղախող վազանների ավտոմատիկ կառավարման սխեման:
1—2. ատամնանվակներ, 3—կոնտակտի ընդհատիչ, 4—ֆրիկցիոն սկավառակ,
5—սողաք, 6—սողաքի առանցք, 7—շաղախի մատուցման մոտոր,
8—տրանսֆորմատոր, 9—ժամանակի ձեռնիկ:

Փոշի մատուցելու ամբողջ ժամանակաշրջանի ընթացքում կոնտակտային գլանիկը միշտ էլ մեկ պտույտ է կատարում: Փոշու մատուցման քանակը կարգավորվում է ֆրիկցիոն 4 սկավառակի հարթության մեջ, կոնտակտային գլանիկը տեղափոխելու միջոցով: Տեղափոխումը կատարվում է 6 գլանիկի առանցքի պտտումով, որով և իրականացվում է փոփոխվող-սահող փոխանցումների թիվը: Ներկա կոնստրուկցիան նախատեսված է 60-ից մինչև 540 կգ փոշու մատուցումը կարգավորելու համար:

Թմբուկային սնուցիչը, նշանակում է և կար-

գավորիչը, իմպուլսային շարժում ստանում է կոնտակտային թմբուկից, որը 7 բույնում 1 պտույտ է կատարում: Այդ համապատասխանում է 600 կգ զանգվածը պատրաստելու լրիվ ցիկլին:

Իմպուլսային թմբուկի կոնտակտները տեղադրված են զործադիր մեխանիզմների հաղորդական միացման որոշակի աստիճանի տակ: Ցիկլի սկզբում միացվում է ազդանշանը, հաղորդաբար միացվում է շաղախի ու շիկերի (հախճապակու հեղուկ խմորը), իսկ հետո նաև կավի մատուցումը և, հինգ բույն խառնելուց հետո, միացվում է դուրս թափող դանակը (տե՛ս նկ. 1):

Շիկերը մատուցվում է կափուլի բարձրացման համար գործող էլեկտրամագնիսով: Մատուցվող շիկերի քանակը կարգավորվում է կափուլի բարձրացման մեծության, էլեկտրամագնիսով: Մատուցվող շիկերի քանակը կարգավորվում է կափուլի բարձրացման մեծության, էլեկտրամագնիսի սնուցման ժամանակի կամ կափուլի առջև տեղադրված ամբարձրիչի ճեղքի մեծության փոփոխումով: Երբ խառնիչում շիկերի մակար-

դակը և նրա խտությունը հաս-

տատուն են, մատուցվող շիկերի քանակը պահպանվում է բավականաչափ ճշտությամբ: Պատրաստված զանգվածը դուրս է թափվում շարժիչի միջոցով գործի դրվող դարձկեն դանակով: Դանակի հաղորդակում տեղադրված են ծայրային անջատիչներ, որոնք դուրս թափվելու և ցիկլն ավարտելու պահին կանգնեցնում են դանակի շարժումը: Շաղվածքների քանակը հաշվի է առնվում էլեկտրական հաշվիչով:

Շաղախող վազանի ավտոմատացման առաջարկված սխեման հնարավորություն է տալիս ճիշտ պահպանելու տեխնոլոգիական պրոցեսը և հեշտացնում է ֆիզիկական աշխատանքը: