

կարելի է հզորացնել, որ առաջարկված կոնստրուկտիվ փոփոխությունն արդարացնում է իրեն և կարող է արմատավորվել արտադրության մեջ: Ներկայումս «Կանազ» գործարանում ձեռնարկվել է այդ առաջարկության արմատավորումը: Տվյալ առաջարկության կիրառությունը գործնականում

հնարավորություն է տալիս ավելացնել վաննաների ծառայության ժամկետը և մեկ վաննային մոնտաժման դեպքում տալիս է 1200 ուղղու տընտեսում, որը գոյանում է կատողային բլոկների ու հատակի զանգվածի արժեքների տարբերության հետևանքով:

Ա Ղ յ ու ս ա կ 3

Մասնակի լցվի հատակով վանճակների և ցեխի միջին ամսական աշխատանքային լարումները

Վաննաների № №	Վաննաների աշխատանքային լարումներն ըստ 1958 թ. ամիսների								8 ամիսների միջինը
	Հունվար	Փետրվար	Մարտ	Ապրիլ	Մայիս	Հունիս	Հուլիս	Օգոստոս	
24	4,427	4,402	4,442	4,491	4,458	4,468	4,468	4,450	4,451
67	4,469	4,459	4,443	4,493	4,492	2,492	4,450	4,493	4,474
68	4,500	4,471	4,477	4,483	4,485	4,453	4,427	4,431	4,466
33	4,453	4,437	4,437	4,440	4,440	4,423	4,423	4,448	4,439
46	—	—	4,490	4,483	4,456	4,483	4,485	4,472	4,478
31	—	—	4,530	4,510	4,472	4,500	4,500	4,551	4,515
88	4,358	4,389	4,416	4,381	4,395	4,375	4,375	4,378	4,383
149	4,485	4,435	4,361	4,341	4,337	4,390	4,377	4,353	4,383
135	4,540	4,443	4,406	4,353	4,330	4,336	4,332	4,351	4,386
99	—	4,394	4,413	4,413	4,409	4,351	4,374	4,355	4,444
82	—	4,377	4,422	4,395	4,385	4,370	4,370	4,350	4,381
114	—	—	4,392	4,375	4,375	4,348	4,374	4,351	4,362
110	—	—	4,401	4,361	4,350	4,378	4,368	4,374	4,372
Միջինը ըստ վաննաների	4,461	4,423	4,433	4,425	4,422	4,413	4,410	4,424	4,426
Միջինը ըստ ցեխի	4,445	4,469	4,487	4,458	4,432	4,432	4,432	4,440	4,450

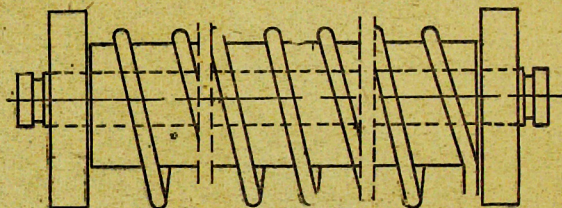
Տ—165Ա ԵՎ Տ—240 ԷԼԵԿՏՐԱԿԱՆ ՎԱՌԱՐԱՆՆԵՐԻ ՎԵՐԱԿԱՌՈՒՑՈՒՄԸ

Կ. ՂԱՐԱԳՈՒԼՅԱՆ

Երևանի ավտոպահեստամասերի գործարանի ռադիոնալիզացիայի և գյուտարարությամբ բյուրոյի պետ

Երևանի ավտոպահեստամասերի գործարանի դարբնոցային ցեխում տեղադրված են Տ—165 Ա և Տ—240 էլեկտրական վառարաններ, որոնք նախատեսված են նախապատրաստական թրծաթողման համար: Գործարանում հատուկ վառարաններ չունենալու պատճառով կռվածքների նորմալացման համար օգտվում էին այդ նույն վառարաններից: Կռվածքները տաքացվում էին ստորին (հատակի) և կողային (սպիրալաձև) տաքացուցիչներով: Նորմալացման պրոցեսում կռվածքների վրա առաջացող հրաթեփը ընկնում

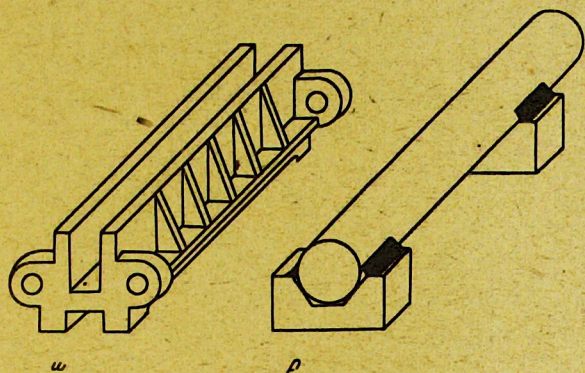
էր ստորին տաքացուցիչների վրա և շարժից հանում:



Նկ. 1. Սպիրալաձև տաքացուցիչ վրան:

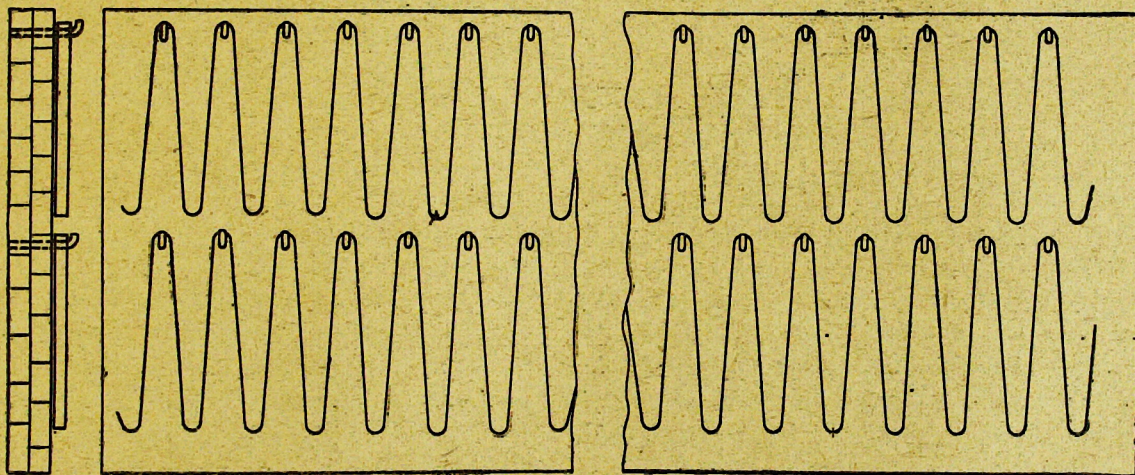
կողային տաքացուցիչները, որոնք բաղկացած են նիքրոմային սպիրալներով փաթաթված հրահետ վռաններից (նկ. 1), վառարանի պատին ամրացվում էին կալունակներով: Բարձր ջերմաստիճանի ազդեցության տակ կալունակները ձևափոխվում էին, սպիրալները կախվում, կցորդվում մեկը մյուսին, այրվում և շարքից դուրս գալիս:

Անհաջող էր նաև ռելսային ուղիների կոնստրուկցիան: Նրանք բաղկացած էին բարդ պրոֆիլի առանձին օղակներից և միմյանց միացվում



Նկ. 2. ա) հին կոնստրուկցիայի ռելսային ուղու օղակը, բ) նոր կոնստրուկցիայի ռելսային ուղու մասը:

էին բոլորում (նկ. 2 ա): Բարձր ջերմաստիճանի ազդեցության տակ բոլորը հեշտությամբ ձևափոխվում էին և պոկվում, չդիմանալով արտաքին բեռնավորմանը:



Նկ. 3. Տաքացուցիչների կախման նոր սխեմա:

Բացի դրանից, ռելսային ուղիների համար անհրաժեշտ էին նույնպես բարդ պրոֆիլի հատուկ ծայրակալներ, որոնք կռվածքների հետ միասին դրվում էին սալերի միջև: Աշխատանքի ժամանակ այդ ծայրակալները երբեմն դուրս էին թռչում ռելսային ուղիներից, որն առաջ էր բերում երկարատև պարապուրդներ (մինչև 2—3 օր):

Գործարանի ռացիոնալիզատորներ Գ. Կարախանյանը, Կ. Մարտիրոսյանը և Դ. Ֆիլիմոնովը մշակել են կողային տաքացուցիչների կանխման նոր կոնստրուկցիա: Սպիրալային տաքացուցիչները փոխարինվել են հատուկ վռաններ չպահանջող ժապավենային տաքացուցիչներով (նկ. 3): Տաքացուցիչները կախվում են կեռերի միջոցով, որոնց ծայրերը ամրացվում են վառարանի աղյուսապատման մեջ: Իսկ ստորին տաքացուցիչները հանված են: Ջերմային էֆեկտը համակշռվել է կողային տաքացուցիչների քանակության մեծացմամբ և խցիկի ծավալի փոքրացմամբ:

Ռելսային ուղիների բարդ կոնստրուկցիան փոխարինված է կլոր կտրվածքի ուղիների կոնստրուկցիայով (նկ. 2 բ), որը հատուկ ծայրակալների կիրառում չի պահանջում:

Տաքացուցիչների ու ռելսային ուղիների վերակառուցման շնորհիվ S—165 Ա և S—240 էլեկտրական վառարանների թերությունները վերացված են: