

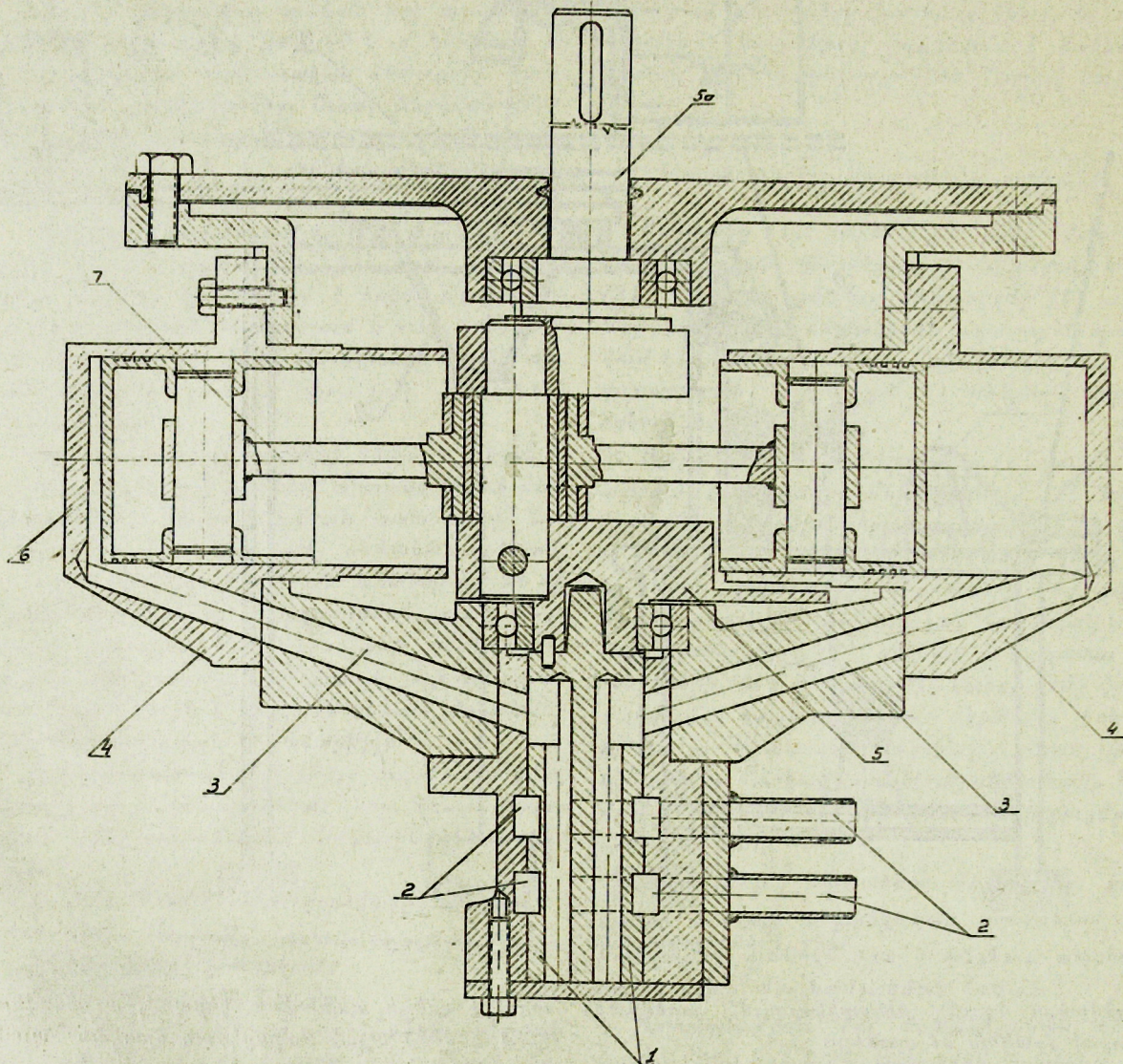
ՊՆԵՎՄԱՏԻԿ ՄԵԽԱՆԻԶՄ՝ ԷԼԵԿՏՐՈԼԻԶԱՑԻՆ ՎԱՆՆԱՆԵՐԻ ԱՆՈՒՆԵՐԸ ԲԱՐՁՐԱՑՆԵԼՈՒ ՀԱՄԱՐ

Է. ՄԵԽԱՆԻԶՄ

Քանաֆեռի ալյումինի գործարանի ռացիոնալիզացիայի և գյուտարարության բյուրոյի (ԲՌԻԶ) պետ

երկար ժամանակ Քանաքեռի ալյումինի գործարանի, ինչպես նաև ալյումինի մյուս գործարանների էլեկտրոլիզային վանանների անողները շարժման մեջ էին դրվում ձեռքի հաղորդակ ունեցող ռեզուկտորավոր մեխանիզմներով: Այդ աշ-

խատատար օպերացիայի մեքենայացումը ենթադրվում էր իրականացնել առանձնահատուկ էլեկտրաշարժիչի օգնությամբ: Սակայն, մի շարք, այդ թվում նաև նյութա-տեխնիկական պատճառներով, հնարավոր չեղավ իրականացնել հաղոր-



Նկ. 1. Մեխանիզմ անողների բարձրացման համար:

դակի տվյալ վարիանտը, և էլեկտրոլիզային ցե-
խի էլեկտրաժառանգության վարպետ Ա. Զախմախ-
յանի առաջարկությամբ ստեղծվեցին անոդները
պնևմատիկ հաղորդակով բարձրացնելու մի մե-
խանիզմ:

Գործարանի ուժերով պատրաստված մեխա-
նիզմը (նկ. 1) ներկայացնում է սովորական քա-
ռադլան պնևմատիկ շարժիչ, որն ունի գլանների
աստղաձև դասավորություն և պտտվող մղակ (1):

Մղակի պտտման ժամանակ նրա բաշխիչ պա-
տուհանները (2) հաջորդաբար միանում են դեպի
գլանները (4) տանող կանալների հետ (3), այս
ձևով իրականացնելով ճնշած օդի ներթողումն ու
արտաթողումը այնպիսի հաջորդականությամբ,
որն անհրաժեշտ է շարժիչի (5) լիսեռը պտտելու
համար: Սեղմված օդը, ընդունիչ պատուհանի
միջով ընկնելով մղակը, իսկ այնտեղից՝ կանալ-
ների միջոցով մեքենայի իրանը և գլանները,

սեղմում է մխոցների (6) վրա և շարժաթևային
հարմարանքի (7) օգնությամբ շարժման մեջ է
դնում լիսեռը, որի վրա մի կողմից ամրացված
է մղակը, իսկ մյուս կողմից՝ աստղիկը, որը
ռեդուկտորի միջոցով լիսեռի (5ա) շարժումը փո-
խանցում է անոդին:

Մեխանիզմի գործարկման հարմարանքը բաղ-
կացած է վենտիլի վրա հագցրած բռնակից: Վեն-
տիլը սեղմված օդի ցանցը խողովակներով միաց-
նում է մղակի մուտքի անցքի հետ:

Էլեկտրոլիզի առաջին կորպուսի բոլոր վանա-
ները սարքավորված են վերոհիշյալ կոնստրուկ-
ցիայի մեխանիզմներով, որոնք պատրաստված
են գործարանի ուժերով:

Մեխանիզմների նորմալ աշխատանքի համար
անհրաժեշտ օդի ճնշումը կազմում է 4—6 մթն.:
Մի մեխանիզմի պատրաստման արժեքը 1400 ռ. է:

Նոր տեխնիկա և արտգրեսիվ տեխնոլոգիա

ԱՌԱՆՋՆԱՀԱՏՈՒԿ ԿԱՄԵՐԱՅԻՆ ՎՈՒԼԿԱՆԻԶԱՏՈՐԻ ՕԳՏԱԿԱՐ ԳՈՐԾՈՂՈՒԹՅԱՆ ԳՈՐԾԱԿՑԻ ՈՒՍՈՒՄՆԱՍԻՐՈՒԹՅՈՒՆԸ ԵՐԵՎԱՆԻ ԱՎՏՈԴՈՂԵՐԻ ԳՈՐԾԱՐԱՆՈՒՄ

Գ. ԹՈՐԳՈՄՅԱՆ

ԻՑժԵՖԵՐ

Ավտոմոբիլային դոդերի ռետինե կամերա-
ների վուլկանացման համար կիրառվող առանձ-
նահատուկ կամերային վուլկանիզատորը (ԿՎ)
բարձր արտադրողական է պարբերական գործո-
ղության հասարակ կիսաավտոմատ մամլիչով
սպասարկելու գործում:

Լենինգրադի «Մետալիստ» գործարանի արտա-
դրած վուլկանիզատորը (նկ. 1) բաղկացած է
հետևյալ հիմնական հանգույցներից. եռակցովի
հենոցից (2), մամլակաղապարից, որ կազմված
է հենոցին (2) ամրացված իրանից (1) և բռնի-
չին (5) ամրացված կափարիչից (4), տրավերսից

(6), լծակային մեխանիզմից (3) կափարիչը բարձ-
րացնելու համար, բարձրացնող մեխանիզմի
հաղորդակից որդնակային ռեդուկտորի (8) հա-
մար և կառավարող ապարատից (9):

Որդնակային ռեդուկտորի միջոցով էլեկտրա-
մոտորից պտտումը հաղորդվում է հորիզոնական
լիսեռին, որի երկու ծայրերին հագցված են շուռ-
տվիկներ, իսկ մեջտեղում՝ բռնցքավոր սկավա-
ռակ (տափօղակ):

Շուռտվիկային լիսեռից լծակային և բռնցքա-
վոր սիստեմների միջոցով շարժումը հաղորդվում
է կափարիչին (նկ. 2):