

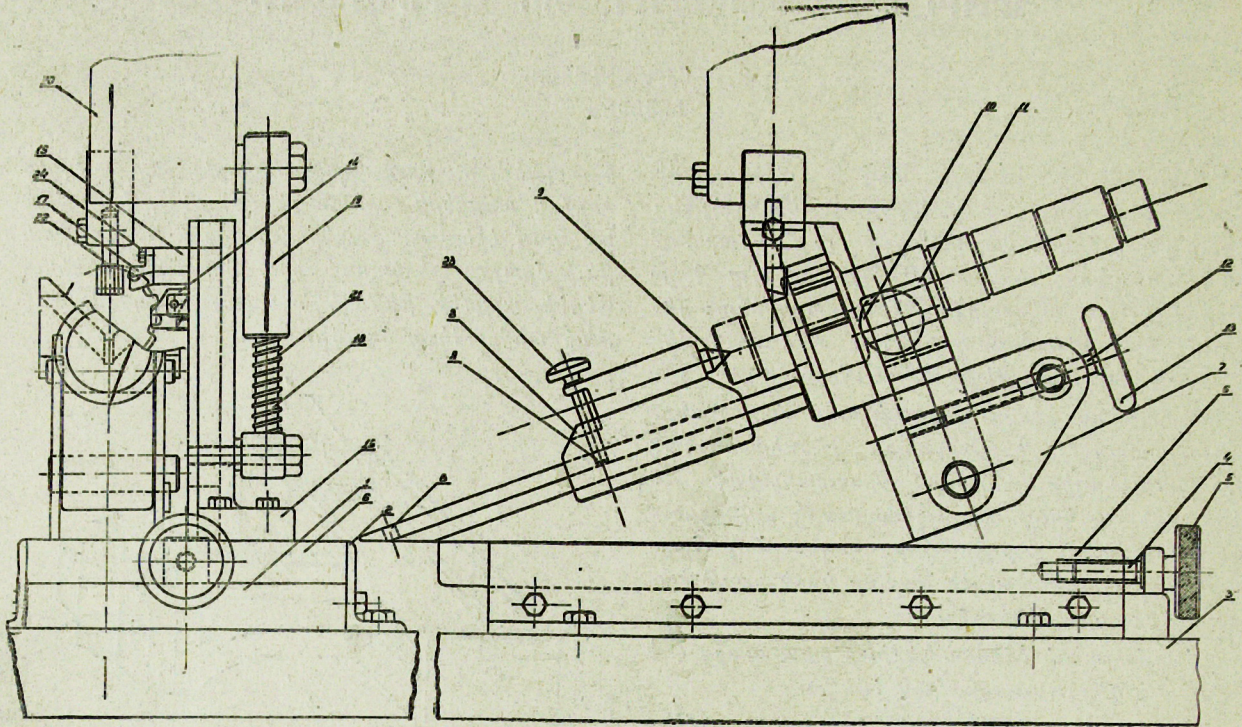
ՀԱՐԺԱՐԱՆԻ ԴԵՏԱԼՆԵՐԻ ԱՏԱԾՆԵՐԻ ԿԼՈՐԱՑՄԱՆ ՀԱՄԱՐ

Գ. ՍԻՐԱՆՈՍՅԱՆ

ԻճԺԵՃԵՐ

Երևանի ավտոպահեստամասերի գործարանը պատրաստում է լիսեռների և ատամնանիվների տիպի մեծ քանակությամբ պահեստային մասեր հայրենական զանազան ավտոմոբիլների համար: Այդ դետալների մեծ մասն անցնում է ատամների կլորացման օպերացիան: Ուստի գործարանը ատամներ կլորացնող բարձր արտադրական հաստոցների կարիք էր զգում:

ձեռք է բերվում մամլիչի արագ գործողության (բոլորում 150 հարված), դետալի արագ փոխարինման և կտրող գործիքի մաշակայունության շնորհիվ: Արագահատ պողպատից պատրաստված հատուկ կտրիչը մեծ դիմացկունություն ունի. յուրաքանչյուր վերահասանման ընթացքում մըշակում է 600—650 դետալ և դիմանում 45—50 վերահասանման:



Նկ. 1. Հարմարանք՝ դետալների ատամները կլորացնելու համար:

Գործարանի ռացիոնալիզատոր փականագործ Գ. Հովհաննիսյանի առաջարկությամբ պատրաստվել են ատամներ կլորացնող մի քանի հատուկ հարմարանքներ: Դրանցից մեկը ստորև նկարագրվող և էքսցենտրիկ շուռավիկային միականգնակ մամլիչով աշխատող հարմարանքն է՝ ՁԻՍ—5 ավտոմոբիլի կոնտրաֆտային լիսեռի ատամների կլորացման համար (դետալ 32—0434): Հարմարանքն աչքի է ընկնում բարձր արտադրողականությամբ (հերթափոխում 650—700 դետալ), որը

Հարմարանքը հավաքված է երկու սալի վրա: Առաջին սալը (1) անկյունարդների (2) օգնությամբ անշարժ ամրացված է մամլիչի սեղանին (3), իսկ երկրորդ շարժական սալը (6) պտուտակի (4) օգնությամբ կարող է շարժվել առաջին սալի վրայով: Դրանով մատուցումը իրականացվում է կտրման հարկավոր խորության վրա: Շարժական սալին ամրացված է հարմարանքի իրանը (7), որի վրա, որոշակի անկյան տակ, հանված են ուղղատու թակեր (8): Անկյան մեծու-

թյունը կախված է տեխնիկական պայմաններից և լինում է տարբեր:

Ինչպես գծագրից երևում է, դետալը մի ծայրով տեղադրվում է կենտրոնում, իսկ մյուս ծայրով՝ վզիկի միջոցով հենակի (11) պրիզմայի վրա: Պրիզմայի երկու պատերի վրա անցքեր կան, որոնց մեջ գլանիկներ են ներդրված: Գլանիկները, սեղմելով դետալը դեպի կենտրոնը (19), պտտում է (12) օգնութայամբ դետալին հնարավորություն են տալիս ազատ կերպով պտտվելու իր առանցքի շուրջը:

Դետալը մի ատամով պտտելու համար գոյություն ունի շրջման հանգույց, որը շարժական սալի վրա ամրացված է ալնպես, Կրպեսզի նրա առանցքը դետալի առանցքի հետ կազմի 90° անկյուն: Սողանը (15), որի վրա ամրացված են շնիկը (14) և սեեռակը (17), ձողի (18) և մամլիչի սողանի (20) վռանի (19) օգնութայամբ շարժվում է դեպի վերև և ներքև: Առաջին ատամը կլորացնելուց հետո, սողանը (20) շարժվում է դեպի վերև, միաժամանակ բարձրացնելով կլորիչը (22) և վռանը (19): Վռանը վեր բարձրացնելուց հետո սկսվում է զսպանակի (21) ազատ արձակումը և սողանի (15) շարժումը դեպի վերև: Հաջորդ ատամի ազդեցություն տակ շնիկը (14) բարձրանում է վեր, մի կողմ շարժվում և դետալն ազատում: Նորից վերադառնալով դեպի ներքև, շնիկը սեղմում է ատամը և դետալը շրջում: Այդ ժամանակ սեեռակը (17) մտնում է դետալի երկու ատամների արանքը և շնիկի հետ միասին այնպես ամրացնում դետալը, որ նա այլևս չի կարողանում իր առանցքի շուրջը պտտվել: Դետալն այս ձևով ամրացնելով, սողանը (15) կանգ է առնում, բայց մամլիչի սողանը (20) կտրիչի և

վռանի (19) հետ միասին շարունակում է իր շարժումը: Զսպանակը (21) սեղմվում է և սողանի (15) վրա ճիգ գործում: Դրանով իսկ միջանում է սեեռակների ճիգը, դետալը հոսալիորեն ամրացվում է և պայմաններ են ստեղծվում մինչև վերջնական կետը՝ դեպի ներքև սողանի (20) հետագու շարժման համար: Այսպիսով, իրականացվում է դետալի բոլոր ատամների կլորացումը թագանի վիժի մեկ կողմից: Ատամները մյուս կողմից կլորացնելու համար դետալը սկսոք է շրջել և ամրացնել մյուս ծայրի կենտրոնում:

Լիսեռի երկայնութայամբ թագանի վրա դրավում է ասիմետրիկ դիրք: Նույն այդ հարմարանքի վրա ատամները թագանի վրա մյուս կողմից կլորացնելու հնարավորություն ստեղծելու համար իրանի վրա արված են երկու անցք՝ «Ա» և «Բ», ուր մտնում է թակի (8) հենակը (23): Երբ թակը տեղադրվում է «Ա» անցքի դիրքում, ատամները կլորանում են կարճ վզիկի կողմից, ինչպես ցույց է տրված գծագրում, իսկ երբ թակը տեղադրվում է «Բ» անցքի դիրքում, ատամները կլորանում են լիսեռի երկար վզիկի կողմից:

Ահհրաժեշտ է ուշադրություն դարձնել այն բանի վրա, որ սեեռակի (17) և շնիկի (14) հեռավորությունը խնամքով կարգավորվի, որը իրականացվում է սեղմիչ բոլորի (24) օգնութայամբ:

Նկարագրված հարմարանքն իր կոնստրուկցիայով բարդ չէ, կարող է ամին մի գործաշանում պատրաստվել և որոշ փոփոխություններով հետո կարող է կիրառվել մյուս տիպային շափերի դետալների ատամների կլորացման համար: Հարմարանքը աշխատանքի մեջ հուսալի է, հաճախակի նորոգումների և հատուկ խնամքի կարիք չի գգում:

ՄԱՆԴԻ ԱՐԴՅՈՒՆԱԲԵՐՈՒԹՅԱՆ ԱՇԽԱՏՈՂՆԵՐԻ ՌԱՑԻՈՆԱԼԻԶԱՏՈՐԱԿԱՆ ԱՌԱՋԱՐԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ

Ա. ԶԵԼՅՈՒՐԿ
ԻՃԵՃԵՐ

Երևանի ձեթ-օճառ կոմբինատում վերջին մեկ և կես տարվա ընթացքում արտադրության մեջ արմատավորվել են մի շարք արժեքավոր ռացիո-

նալիզատորական առաջարկություններ և տեխնիկական կատարելագործումներ, որոնք հնարավորություն են տվել մեքենայացնելու առանձին