

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 ալմախ, փրպեսզի նրա առանցքը դետալի առանցքի հետ կազմի 90° անկյուն: Սողանը (15), որի վրա ամրացված են շնիկը (14) և սևեռակը (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 սևեռակը (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 սևեռակների 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 վրա 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:

Անհրաժեշտ է ուշադրություն դարձնել այն բանի վրա, որ սևեռակի (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 զգում:

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

պրոցեսները, տնտեսելու հումքը և բարձրացնելու աշխատանքի արտադրողականությունը:

Զեթի գործարանի մի խումբ աշխատողների առաջարկությամբ, քուսպը դեպի պահեստ փոխադրող շենկի հատակում ներմտնաժվել է մի ցանց, որի միջով մաղվում է ձիթափոշին, որն այնուհետև վերադառնում է արտադրության՝ հետագա վերամշակման համար: Անցյալում նա (քուսպի ալյուրի ձեռով) քուսպի հետ միասին գնում էր պահեստ, որի պատճառով գործարանն ամեն տարի կորցնում էր մի քանի տոննա բուսական յուղ: Այդ առաջարկությունն արմատավորելու շնորհիվ, ամեն տարի գործարանը ստանում է ավելի քան 43 հազ. ռուբլի տնտեսում:

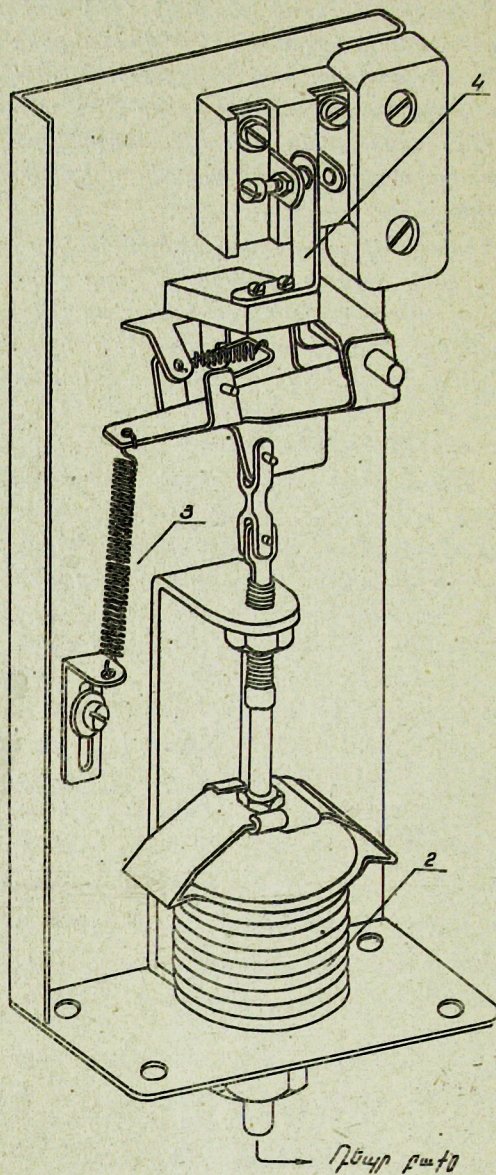
Մեխանիկ Ա. Մալխասյանի առաջարկությամբ, կոմբինատի կաթսայանոցում սկսել են օգտագործել պոմպերի բանեցրած փոփոխյալ շոգեկաթսաների սնման համար ծախսվող ջուրը տաքացնելու նպատակով: Այդ առաջարկությունը՝ ամեն տարի տալիս է մոտ 25 հազ. ռուբլու տնտեսում:

Մարգարինի գործարանի մեխանիկ Ս. Ունանյանը և ցեխի պետ Գ. Պետրոսյանն առաջարկել են բարոմետրական կոնդենսատորից արտահոսող բանեցրած ջուրն օգտագործել մյուս ապարատներում՝ ճարպերը սառեցնելու նպատակով, որի համար առաջներում թարմ ջուր էր օգտագործվում: Այդ պարզ և էֆեկտավոր միջոցառումը հնարավորություն տվեց մեծ չափով վերացնել գործարանում զգացվող ջրի խիստ պակասությունը և տարեկան տալ մոտ 25 հազ. ռուբլու տնտեսում:

Երևանի հիդրոգենիզացիոն գործարանում տեղադրել են տնդիկային համոլղիչներ, որոնք ջրի էլեկտրոլիզի ժամանակ համոլղում են փոփոխական հոսանքը և պահանջում են տաք ջրի մշտական շրջանառություն: Այդ նպատակով ենթակայանի կտուրի վրա տեղադրվել է ջրի ճնշումնային բաք, որտեղից ջուրն անցնելով համոլղիչի լամպերի միջով, մտնում է շենքից դուրս գտնվող ավազանի մեջ: Հետագայում կենտրոնախույս պոմպով ավազանից ջուրը կրկին մղվում է ճնշումնային բաքի մեջ:

Սակայն գործնականում ստեղծվում են այնպիսի պայմաններ, երբ պոմպի միջոցով ջուրն ավազանից ավելի արագ է մատուցվում բաքի մեջ, քան նա մղվում է բաքից սնդիկային համ-

ոլղիչները պաղեցնելու համար: Դրա հետևանքով ջուրը բաքից արտահոլվում է շենքի մեջ: Էլեկտրոմոնոտյոր Ա. Խանդիկյանն առաջարկել է տեղադրել մի ավտոմատ՝ բաքին մատուցվող

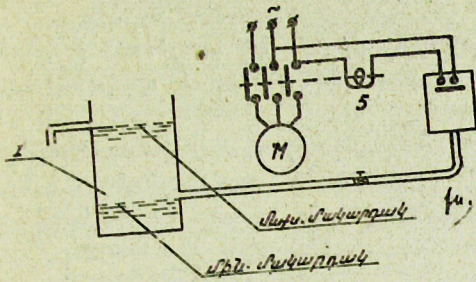


Նկ. 1. Էլեկտրամեխանիկական ավտոմատի ընդհանուր տեսքը:

ջուրը կարգավորելու համար: Այդ ավտոմատի աշխատանքի սկզբունքն ու սխեման հետևյալն են (նկ. 1):

երբ բաքում (1) ջուրը իջնում է մինչև նվազագույն մակարդակը, սիլֆոնում (2) ճնշումը ընկնում է: Ճնշման իջնելուց ինքը՝ սիլֆոնը սեղմվում է և, ներգործելով կարգավորիչ զրապանակի (3) ու կոնտակտի (4) վրա, պոմպը աշխատանքի է դնում մաքնիսական գործարկիչի (5) միջոցով: Երբ բաքում ջուրը գտնվում է առավելագույն մակարդակի վրա, սիլֆոնում ճնշումը բարձրանում է և կարգավորիչ զրապանակը, գործելով կոնտակտի և մաքնիսական գործարկիչի միջով, անջատում է պոմպը:

Այդպիսի ավտոմատ կարելի է տեղադրել ամեն մի ձեռնարկությունում, որտեղ պահանջվում է ջրի կամ որևէ այլ հեղուկի մատուցման կարգավորում:



Նկ. 2. Բաքի ջրի մատուցումը կարգավորելու սխեման:

Վերջին տարիների ընթացքում օձառի արտադրությունն ավելանալու կապակցությամբ անհրաժեշտություն է ծագել մեծացնել օձառասառնարանային բաժանմունքի արտադրական կորոդությունը: Այդ դեպքում ենթադրվում էր մտնող ևս մեկ օձառասառնարանային մեքենա: Ա. Զալինյանի առաջարկությամբ սառնարանային շրջանակների չափը մեծացվել է 20 %-ով: Դրա հետևանքով օձառասառնարանային մեքենաների արտադրողականությունն ավելացել է 20 %-ով և ապահովել օձառի գործարանի բարձր արտադրողականությունը՝ առանց նոր օձառասառնարանային մեքենա տեղադրելու և բանվորների թիվն ավելացնելու: Արմատավորված ա-

ռաջարկությունից ստացված տնտեսական էֆեկտը տարեկան կազմում է մոտ 50 հազ. ռուբլի:

Երևանի պահածոների գործարանում մի խումբ ինժեներների արմատավորել են տեխնիկական կատարելագործված սարքավորում, որը նախատեսված է պատրաստի արտադրանքով լիքը պահածոների բանկաները լվանալու, չորացնելու և վազելին բսելու պրոցեսը մեքենայացնելու համար: Արմատավորված սարքավորման առանձնահատկությունն այն է, որ նրա վրա կարելի է կատարել պահածոների ապակե տարայի 200 զրամանոց բանկայից մինչև 3 կիլոգրամանոց բալոնի լվացումը, չորացումը և վազելինի բսումը, մինչդեռ գոյություն ունեցող նման մեքենաները հարմարեցված են միայն 0,5 և մեկ կիլոգրամանոց ապակե բանկաները լվանալու և չորացնելու համար: Այդ տեխնիկական կատարելագործման օգտագործումը հնարավորություն է տալիս ավելացնել արտադրական ցեխերի թողունակությունը և մեքենայացնել ամենաաշխատատար պրոցեսները:

Առաջարկության արմատավորումից ստացված ընդհանուր տնտեսումը կազմում է տարեկան մոտ 400 հազ. ռուբլի:

Ինժեներներ Զ. Շահբաղյանը և Ա. Գևորգյանը կառուցել են մեքենա, որը մուրաբայի կամ էքստրակցիայի համար վերամշակման ենթակա վարդի պսակաթերթերը ծաղկակալից անջատում է, նրանից եթերային յուղ կորզելու նպատակով: Մեկ հերթափոխում մեքենայի արտադրողականությունը հասնում է մոտ 1200 կգ պսակաթերթի, մինչդեռ այդ աշխատանքը ձեռքով կատարելիս բանվորի արտադրողականությունը այդ նույն ժամանակամիջոցում կազմում է միայն 12 կգ:

Մեքենայի գյուտարարության համար ՍՍՌՄ Մինիստրների Սովետին կից Գյուտարարությունների և հայտնագործումների գործերի կոմիտեի կողմից հեղինակներին տրվել է հեղինակային վկայական: