

ԻՄ ՌԱՅԻՈՆԱԼԻԶԱՏՈՐԱԿԱՆ ԱՌԱՋԱՐԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ

Ժ. ՀԱՅՐԱՊԵՏՅԱՆ
ԻՖժԵՆԵՐ

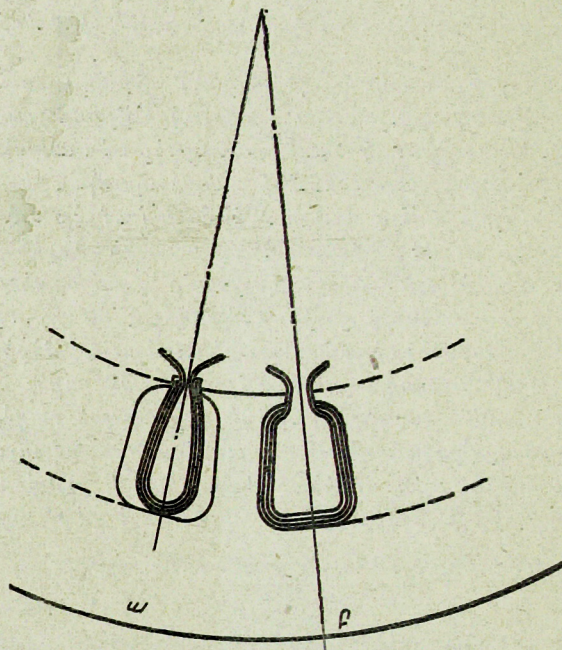
Երևանի էլեկտրատեխնիկական գործարանում III և IV գաբարիտների (0,4—4,5 կվա) էլեկտրաշարժիչների յուրացումն ու թողարկումը մեծ դժվարությունների հետ էին կապված: Այսպես, ստատորի փաթաթման պրոցեսում պահանջվում էր ստատորի փորատները լցնել զալարներով, նրանց անցկացնելով փորատի նեղ ճեղքով այնպես, որպեսզի հաղորդալարերի մեկուսացումը չխախտվի:

Փաթաթման պրոցեսի բոլոր շարժումների ուշադիր ուսումնասիրությունը ցույց տվեց, որ փորատի ճեղքի նույնիսկ փոքրիկ լայնացումը զգալիորեն բարձրացնում է աշխատանքի արտադրողականությունը և պակասեցնում խոտանի քանակը:

Միաժամանակ ստատորի ճեղքի լայնացումը ակտիվ երկաթի հաշվին, բացասաբար կանդաղանա շարժիչի աշխատանքային բնութագրերի վրա: Այդ պատճառով էլ ես որոշեցի փորատի ճեղքը լայնացնել փորատային մեկուսացման ձևը փոխելու հաշվին: Եթե առաջ փորատային մեկուսացումը նեղացնում էր ստատորի փորատի առանց այն էլ նեղ ճեղքը (նկ. 1 ա), ապա այժմ, նախօրոք այդ մեկուսացմանը փորատի ձև տալով (նկ. 1 բ), կարելի է զգալիորեն մեծացնել ճեղքը: Եթե, օրինակ, Ա32/4 շարժիչի ստատորի 80 զալարները (0,88 մմ) մտցվում էին 1,5 մմ լայնությամբ փորատի մեջ, ապա այժմ այդ նույն հաղորդալարերը մտցվում են 2,3 մմ լայնու-

թյամբ ճեղքի միջով: Դա զգալիորեն բարձրացրել է արտադրողականությունը և պակասեցրել խոտանը:

Իմ առաջարկությամբ, լաբագործվածքը 458 լաբով կաջնում են ստվարաթղթին և հատուկ հարմարանքով նրան տալիս փորատի մեջ մըսցընելու հարմար ձև:



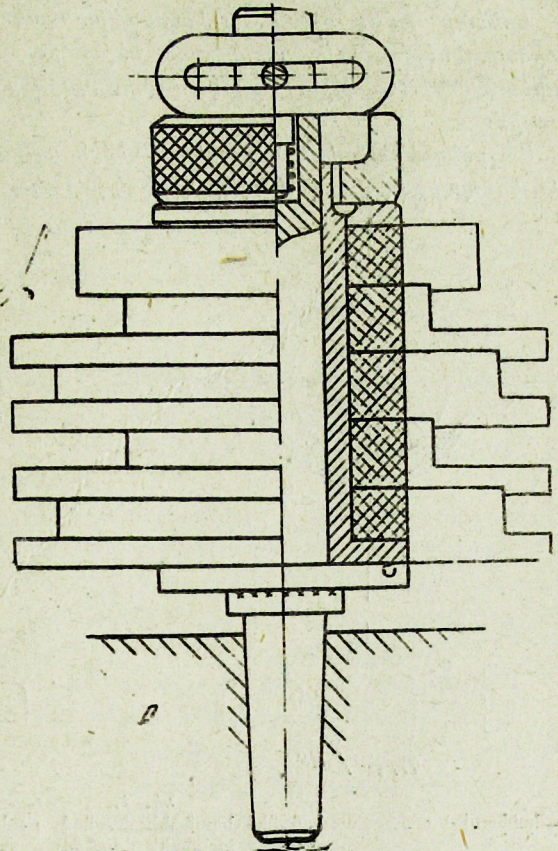
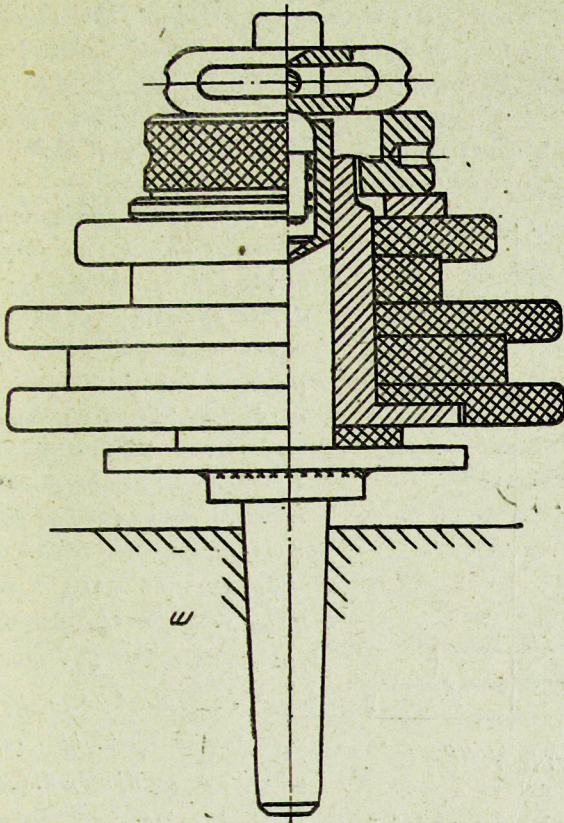
Նկ. 1. Մեկուսացման փորատի էսքիզը.
ա—մինչև առաջադիմությունը, բ—առաջադիմությունից հետո:

Մեկ շարժիչի համար ձևի այդ փոփոխման վրա ծախսվում է 1 ռոպե, իսկ փաթաթման ժամանակը կրճատվում 10 ռոպեով:

Այսպիսով, օպերացիայի վրա մեկ ռոպե կորցնելով, մյուսի վրա շահում ենք 10 ռոպե: Յուրաքանչյուր շարժիչում այդ առաջարկությունը տալիս է լաքագործվածքի տնտեսում, որ տարիկան կաղմում է 60 հազ. ուրլի:

և ծալրերը եռակցում, ընդ որում եռակցման տեղում հաղորդալարը հաճախ կտրվում էր:

Այդ աշխատանքները պահանջում էին շատ ժամանակ և յուրաքանչյուր շարժիչի համար 0,9 մ բակելիտային խողովակ: Սակայն ստատորի փաթույթի կոնստրուկցիան թույլ է տալիս յուրաքանչյուր ֆազին համապատասխանող սեկցիաները անընդհատ փաթաթել: Դրա համար անհրա-



Նկ. 2. Շաբլոն՝ ստատորի փաթեթցի սեկցիաների փաթաթման բաժար.
ա—միջև առաջարկությունը, բ—առաջարկությունից հետո:

III և IV գաբարիտների միասնական սերիայի էլեկտրաշարժիչների ստատորի փաթույթի յուրաքանչյուր ֆազի համապատասխան ծալրերը իրար հետ միացնում էին միայն փորակը մտցնելուց հետո:

Սեկցիաների միացման համար նրանց եզրերին բակելիտային խողովակներ էին հագցնում:

Ժեշտ էր նոր հարմարանք ստեղծել, որը և ես առաջարկեցի (Նկ. 2):

Նոր շաբլոնը հնարավորություն է տալիս մեկ ֆազի լրիվ փաթույթը միանգամից ստանալ:

Այժմ փաթաթող բանվորը մեկ շարժիչի ստատորի լրիվ փաթույթ ստանալու համար 6 կամ 9 անգամի փոխարեն, ինչպես այդ առաջ էր արվում, հաստոցին շաբլոնը ամրացնում է ընդամենը 3 անգամ: Նոր շաբլոնի շնորհիվ վե-

րացել է հաղորդալարերի ծայրերը 6 կամ 9 անգամ մաքրելու անհրաժեշտությունը, ինչպես այդ արվում էր անցյալում: Լրացուցիչ մեկուսիչ խողովակների արժեքը կազմել է 60 հազ. ռուբլի:

Այս երկու առաջարկությունները կարող են արմատավորվել Սովետական Միությունում թողարկվող միասնական սերիաների գրեթե բոլոր էլեկտրաշարժիչների արտադրության մեջ:

ԴԵՏԱԼՆԵՐԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՆՈՐ ԵՂԱՆԱԿ

Երևանի և Տաշքենդի էլեկտրատեխնիկական գործարանների միջև ստեղծված սերտ համագործակցությունը խիստ դրական արդյունքներ է տալիս:

Տաշքենդցիներն իրենց բարեկամներին ուղարկել են պակետային փոխարկիչների կոնստրուկտ-

Առաջ վրանները պատրաստվում էին մեխանիկական բարդ մշակումից հետո և հոակցվում էին կափարիչին:

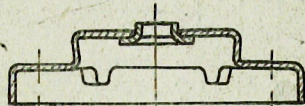
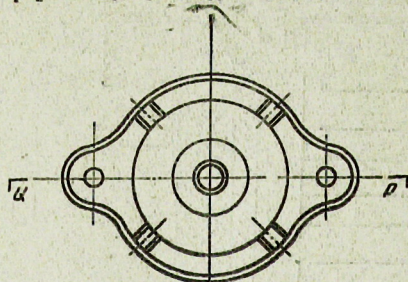
Այդ վրանների պատրաստման նոր եղանակը, որն առաջարկել է տեխնիկական բաժնի ինժեներ Լ. Մատանյանը, 5—6 անգամ բարձրացրել է աշ-

խատանքի արտադրողականությունը և, որ խիստ կարևոր է, բեռնաթափել է մեխանիկական ցեխն ու տարեկան կտա 45.000 ռուբլու պայմանական տնտեսում: 1 ա նկարում ցույց է տրված հին եղանակով, իսկ 1 բ նկարում՝ նոր եղանակով պատրաստվող վրանով կափարիչը:

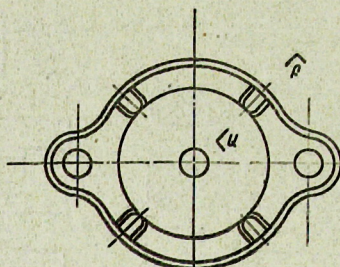
Գործիքային ցեխի փականագործ Կ. Բալթայանը պատրաստել է նոր դրոշմոց՝ գամերի համար կոնստրուկտային դանակի շորս անցքերը միաժամանակ արտահատելու նպատակով:

Առաջ այդ կատարում էին շորս օպերացիայից հետո, կոնդուկտորի օգնությամբ:

Կ. Բալթայանի առաջարկությունը 3 անգամ բարձրացնում է այդ օպերացիայի աշխատանքի արտադրողականությունը և տարեկան տալիս է 24 հազ. ռուբլու պայմանական տնտեսում:



կպրկաժի ԱԲ



կպրկաժի ԱԲ

Նկ. 1.

ա—կափարիչ՝ պատրաստված հին եղանակի վաճառվ, բ—կափարիչ՝ պատրաստված նոր եղանակի վաճառվ:

ին դանակի արտահատման դրոշմոցի նախագիծը, իսկ երևանցիները, իրենց հերթին, տաշքենդցիներին մատակարարել են ՊՎԶ—25 և ՊՊ—3 անջատիչների կափարիչների վրանի կոնստրուկտային դրոշմոցի գծագրեր: