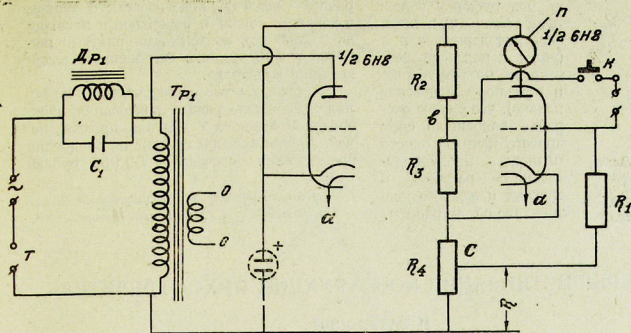


Вторая половина двойного триода 6Н8 используется в режиме диода в качестве выпрямителя для питания катодного повторителя. В разработанном приборе пре-

Изготовленный влагомер дает возможность измерять влажности от 3 до 20% и отградуирован для основной применяемой породы древесины — бука. Однако он может быть отградуирован также и для других пород древесины.



дусмотрена феррорезонансная стабилизация напряжения питающей сети.

Датчик представляет собой скобу из гетинакса, в которую вмонтированы два контактных контакта «К» (рис. 1), один из которых на скобе закреплен жестко, а другой является передвижным. Испытываемый

С помощью данного прибора процесс измерения влажности длится не более 5 минут, тогда как при ранее существовавшем методе (путем последовательной сушки и взвешивания) на тот же процесс требовалось от 4 до 6 часов.

Габаритные размеры прибора — 220х235х260 мм. Вес прибора — 3,5 кг.

ИЗМЕНЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ КАРБИДНОЙ ПЕЧИ С ЦЕЛЬЮ УЛУЧШЕНИЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ РЕЖИМА КОКСОВАНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ

С освоением слива карбида через одну летку в карбидных печах мощностью 7500—8200 квт, при эксплуатации их на высоких ступенях напряжения (153 вольта), линейный расход электродов (до 400 мм за смену) на крайних фазах сильно возрастает. Большой линейный расход

электродов затрудняет ведение режима окисления электродов и приводит к возрастанию числа их обрывов, т. е. к большому простоям карбидных печей (только за 1956 г. в цехе имело место 67 случаев обрывов электродов с простоем 96 печных часов).

Регулирование режима коксования электродов вынуждено велось путем

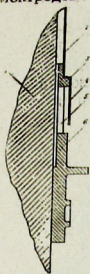


Рис. 1. 1. Электрод, 2. Мантель, 3. Кольцо, 4. Рубашка, 5. Подвеска, 6. Ушко.

сильного уменьшения подачи воздуха между электродом и рубашкой электроподдержателя для поднятия зоны коксования. Это приводило к проникновению пламени под рубашку и разрушению элементов электроподдержателя (ушки и подвески контактных плит, рубашка и стальное подвесное кольцо), что в свою очередь сокращало срок пробега печи от одного планово-предупредительного ремонта к другому и намного увеличивало объем работы.

Заместитель начальника цеха 1—2 С. Калашян совместно с механиком Р. Аристакесяном для улучшения режима коксования электродов, сокращения числа их обрывов и ликвидации простоев предложили изменить конструкцию нижней части электроподдержателя над контактными плитами (рис. 1) путем укорочения рубашки. В результате этого создается доступ горячего воздуха, подогреваемого теплом отходящих газов, к поверхности электрода в зоне над контактными плитами шириной в 300 мм, что обеспечивает высущивание электрода.

Внедрение этого предложения позволило улучшить режим коксования электродов и намного сократило простои печей. Экономический эффект от внедрения предложения составляет 30.956 рублей в год.

(«Обмен опытом», Информационный бюллетень 3-да и.м. С. М. Карова. Ереван, 1958).

УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ПУХООТДЕЛИТЕЛЯ

Г. ТАТЕВОСЯН

Решением партии и правительства перед работниками хлопкоочистительной промышленности поставлена важная народнохозяйственная задача — в ближайшие годы довести съём пуха до 6,5—7,0%.

По предложению Г. Саркисяна на Октемберянском хлопкоочистительном заводе в 1955 г. усовершенствована конструкция пухоотделителей марки ПП-140 путем увеличения числа пил с 140 до 194 (рис. 1). Ряд изменений внесен также в конструкцию отдельных деталей машины:

а) в целях увеличения срока службы и уменьшения трудоёмкости изготовления, чугунные колосники овального профиля заменены стальными прямого профиля (рис. 2);

б) семенные гребенки с зубчатыми вырезами на нижнем ребре заменены гребенками без вырезов. Такая переделка вызвана тем, что междужильные зазоры при наборе 194 пил становятся незначительными. Надобность регулирования выпадения семян после пухоотделения ме-

ду пилами с помощью зубчатой гребенки отпадает, т. к. выпадение лентированных семян происходит не через междужильные щели, а через зазор между рабочим ребром гребенки и 8—15 мм пилами.

Усовершенствование пухоотделительных машин позволило:

1. Осуществить вместо трехкратного двухкратное пухоотделение с числом пил на валу каждого пухоотделителя равным 194. Тем самым повысилась производительность труда на 30—40% и увеличился съём пуха, на 50—60%. При необходимости, путём регулирования количества пропуска семян возможно производить еще большее оголение семян, что имеет важное значение при их подготовке для квадратно-гнездового посева.

2. Снизить удельный расход электроэнергии на 1 тону пуха на 25—30%.

3. Уменьшить в 2 раза затраты на изготовление запасных колосников.

Предложение Г. Саркисяна рекомендуется для внедрения на всех хлопкоочистительных заводах страны.