11680

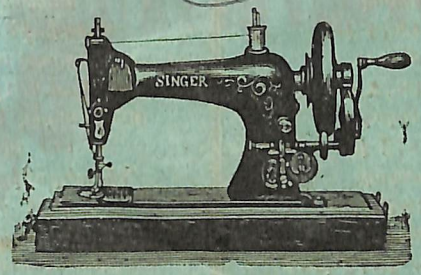
687
r-80

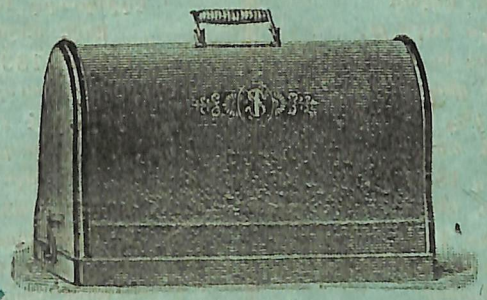
22

ԻՍԿԱԿԱՆ ԿԱՐԻ ՄԵՔԵՆԱՆԵՐ

ԶԻՆԳԵՐ ԸՆԿԵՐՈՒԹԵԱՆ

116





12 002

ՁԵՌՆԱՐԿ

68
Ր-8

ԷՅԲՐԵՏԻՆԳ ՇԵՕՏԼ“

(ՃՕՃՈՒՈՂ ՆԱՒԱԿՈՎ) մեքենայի համար

Հրատարակութիւն Գ. Նէյդիլինգերի.

2011

ԶԻՆԳԵՐ ԸՆԿԵՐՈՒԹԻՒՆԸ ՈՒՆԻ 300-ԻՑ ԱՒԵԼԻ ԲԱՐՁՐԱԳՈՅՆ ԸՆԾԱՆԵՐ:

Ալտօնա 1869 Թ.
Ոսկէ մեդալ եւ պատուա-
ւոր դիպլոմ:
Կասսէլ 1870 Թ.
Պատուաւոր դիպլոմ:
Տրիէստ 1871 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Նէապօլ 1871 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Պարիզ 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Լիօն 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Բօլզօն 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Սաուտպօրտ 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Անտվերպէն 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Մօսկվա 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ եւ պատուա-
ւոր դիպլոմ:
Գրաուդէնց 1872 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Պարիզ 1873 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Վիեննա 1873 Թ.
Մեդալ առաջադիմութեան
համար:
Նէյզաց 1873 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Օմսկերկ 1873 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Բերեմէն 1874 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Ուտրեխտ 1876 Թ.
Ոսկէ խաչ:
Նորկէպինգ 1876 Թ.
Ոսկէ մեդալ:

Ֆիլադելֆիա 1876 Թ.
Երեք մեդալ եւ չորս պա-
տուաւոր դիպլոմ:
Տեպլից 1877 Թ.
Պատուաւոր դիպլոմ:
Պարիզ 1876 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Սկվէնսէն 1882 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Շօմօն 1882 Թ.
Ոսկէ մեդալ եւ պատուա-
ւոր դիպլոմ:
Գիւտերսֆելդ 1883 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Ամստերդամ 1883.
Պատուաւոր դիպլոմ:
Լօնդօն 1884 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Էդինբուրգ 1886 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Լօնդօն 1887 Թ.
Երեք պատուաւոր դիպլոմ:
Ադելայիդ 1887 Թ.
Մեդալ առաջադիմութեան
համար:
Դեօնդէ 1888 Թ.
Առաջին պարգեւ:
Պարիզ 1889 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Էդինբուրգ 1890 Թ.
Պատուաւոր դիպլոմ:
Կեօլն 1890 Թ.
Պատուաւոր դիպլոմ:
Ստրասբուրգ 1891 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Տեմեշվար 1891 Թ.
Ոսկէ մեդալ:
Պրագա 1891 Թ.
Պատուաւոր դիպլոմ:

Եւ այլն:

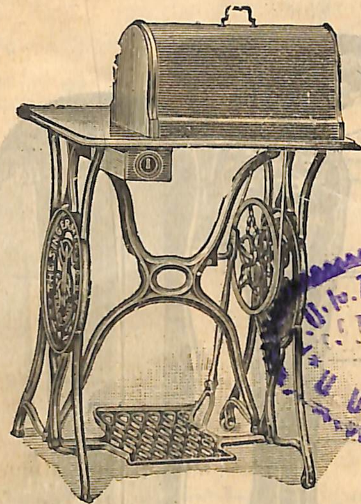
ԻՍԿԱԿԱՆ ԿԱՐԻ ՄԵՔԵՆԱՆԵՐ

ԶԻՆԳԵՐ ԸՆԿԵՐՈՒԹԵԱՆ

ՆԻՒ-ԵՕՐՔՈՒՄ.

630
42-Զի
687
Ի-80

ՁԵՌՆԱՐԿ



„V. S. № 2 և 3" (ճօճուող նաւակով)

ԿԱՐԻ ՄԵՔԵՆԱՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

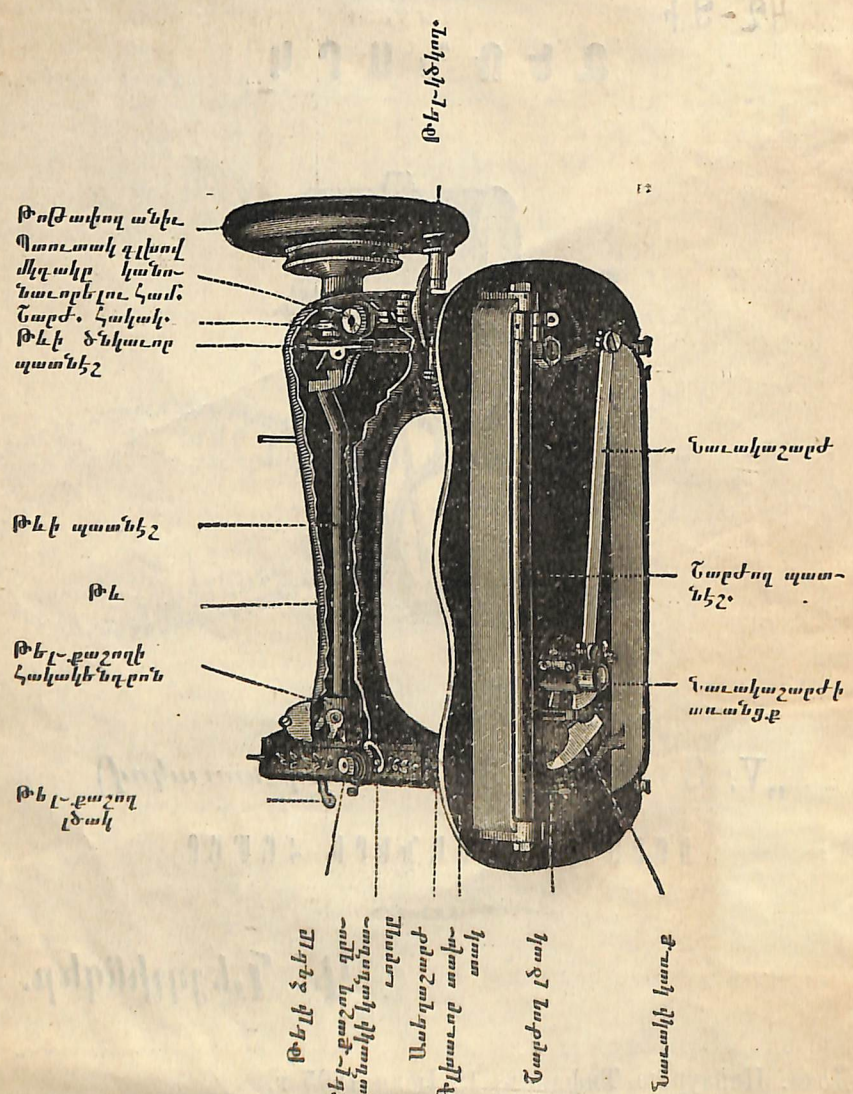
Գ. Նէյլիձէր.

Հ.Ս.Հ. ՀԱՆՐԱՅԻՆ ԳՐԱԴԱՐԱՆ
1951

Дозв. Цензурою Тифлисъ, 18 Іюля 1895 г.
Тип. М. Вартанянца. Вел. ул. № 7.

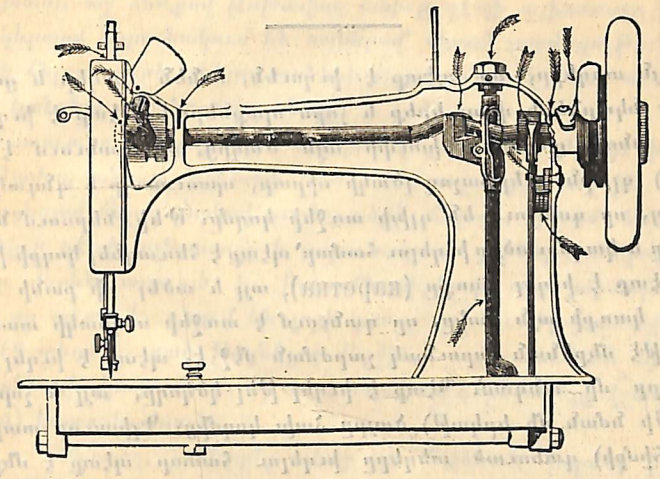
3/396-42

Պատկեր 1.



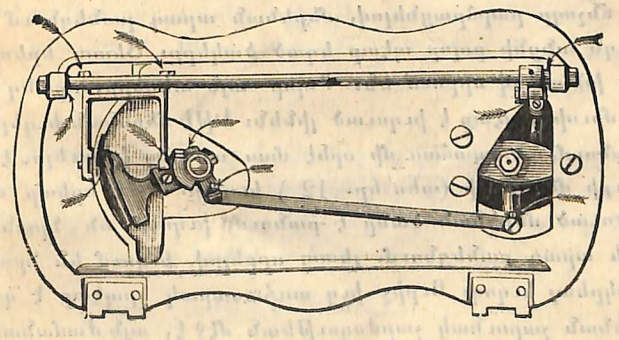
14639-58

Պատկեր 2.



Իւղելու տեղերը նշանակուած են սլաքներով։

Պատկեր 3.



Իւղելու տեղերը նշանակուած են սլաքներով։

ՁԵՌՆԱՐԿ

Իսկական ՁԻՆԳԵՐ կարի ճօճուող նաւակով մեքենայի համար։

Այն տեղերը, որ պէտք է իւղուեն, ունեն ծակեր և ցոյց են տրուած նկարների վրայ երեք և չորս սլաքներով։ Պէտք է իւղել թոթափող անուի պատնէշը խուփի այն ծակից, որ գտնւում է փոկի (խրացի) գլխին։ Թել-քաշող լծակի սիրտը, պտուտակը և գնդակը՝ այն ծակերից, որ գտնւում են գլխի առջևի կողմը։ Թևի ներսում նաւակի շարժողը և կազմուածքը իւղելու համար՝ պէտք է հեռացնել կողքի խուփը։

Պէտք է իւղել կառքը (каретка), այլ և ածել մի քանի կաթիլ նաւակի կառքի այն ծակը, որ գտնւում է առջևի սողնակի տակ։

Եթէ մեքենան շարունակ շարժման մէջ է, պէտք է իւղել նրան գոնէ օրը մի անգամ։ Պէտք է իւղել թել կծկողը, այլ և չպուլկայի (մախաթի նման մի երկաթ) ծայրը ձախ կողմից։ Գլխաւոր տախտակի տակը (հիմքի) գտնուած տեղերը իւղելու համար պէտք է մեքենայի գլուխը շրջել (գլխի վրայ տնկել)—տես պատկեր 3.։ Առաջուց փոկը վերացնում են թոթափող անիւից, փոկ—չպրտողի կոթը ոլորելով դէպի ձախ և միևնոյն ժամանակ ոտը պատուանդանի (ոտնկայի—подножка) վրայ դնելով։ Իւղելուց յետոյ մեքենայի գլուխը դնում են դարձեալ իր տեղը և սկսում ոտը հարել պատուանդանին. փոկն արդէն ինքն իրան ընկնում է թոթափող անիւի վրայ։

Իւղում են մեքենայի ներքևի մասի (станокъ) թոթափող անիւի, պատուանդանի և շարժող-փայտի ծայրերը։ Իւղելուց յետոյ, գործուածքի ճնշողը բարձրացնելով, մեքենան արագ բանեցնում են, որպէսզի իւղն անցնի բոլոր պէտք եղած ծակերը։ Յետոյ երեսին մնացած իւղը խնամքով սրբում են։ Բոլոր այն տեղերը, որտեղ մի մասը չփւում է միւսին, պէտք է իւղուած լինեն։ Եթէ մեքենան իւղելուց յետոյ ծանր է բանում, անպատճառ մի որևէ մաս առանց իւղուելու է մնացել։

Ձեռքի մեքենայի (տես եր. 12) իւղելը։ Եթէ երկար ժամանակ չըգործածուած մեքենան ծանր է բանում, իւղում են նրան մի քիչ նաւթով և արագ բանեցնում. յետոյ սրբելով, իւղում են նրան ամենալաւ ոսկրեայ իւղով։ Ուրիշ իւղ առհասարակ չըպէտք է գործածել։ Երբ մեքենան շարունակ շարժողութեան մէջ է, այն ժամանակ անհրաժեշտ է իւղել նրան օրը մի անգամ. իսկ եթէ նա մի աւժամանակ անշարժ է մնացել, պէտք է առաջ քան նրա վրայ աշխատել սկսելը մաքրել և ապա իւղել։

ՈՏ ԴՆԵԼԸ և ՄԵՔԵՆԱՅԻ ՎՐԱՑ ԱՇԽԱՏԵԼԸ.

Ամենից առաջ պէտք է հեռացնել թոթափող անիւը, ճախարակը դէպի կար անողը դարձնելով և դնել ոտը ճիշտ պատուանդանի մէջտեղը. յետոյ, աջ ձեռքով թոթափող անիւը դէպի աշխատողը շրջելով, թեթև կերպով շարունակում են ոտներով՝ սկսած շարժողութիւնը, փոփոխակի ճնշում գործ դնելով ոտների ծայրերով և կռնկով մինչև մեքենայի կանոնաւոր կերպով բանելը։

Պատուանդանը շարժելու մէջ լաւ վարժուելուց յետոյ, միացնում են թոթափող անիւը մեքենայի հետ, ձեռքով այդ անիւին հրելով։ Բարձրացնելով ճնշող լծակով գործուածքի ճնշողը, շրջում են թոթափող անիւը դէպի աշխատողը և շարունակում գործել ոտներով, ինչպէս որ վերևն ասուած է։ Ուսումնասիրելով այդ շարժողութիւնը ինչպէս որ պէտք է, դնում են չորի կտորը գործուածք-շարժողի և թաթիկի մէջ տեղը և, ցած թողնելով վերջինը, աշխատում են այդ կերպով մեքենայի վրայ, մինչև որ կ'ընտելանան գործուածքը (չորի կտոր, матерія) կառավարելուն։

Նկատող. 1. Երբէք պէտք չէ մեքենան շարժել իջեցրած թաթիկով, եթէ նրա և գործուածքի շարժողի մէջ տեղ չորի կտոր չըկայ։

Նկատող. 2. Առաջին փորձերը պէտք է սկսել չորի անպէտք կտորներով, իսկ իսկական գործ—միայն այն ժամանակ, երբ լիովին կըսովորեն գործուածքը կառավարել և մեքենայի վրայ ոտ դնել։

Նկատող. 3. Պէտք չէ գործուածքը ձգել, ապա թէ ոչ ասեղը կարող է ծռուել։ Մեքենան ինքը առաջ է շարժում հիւսուածքը (կտորը) առանց օգնութեան։

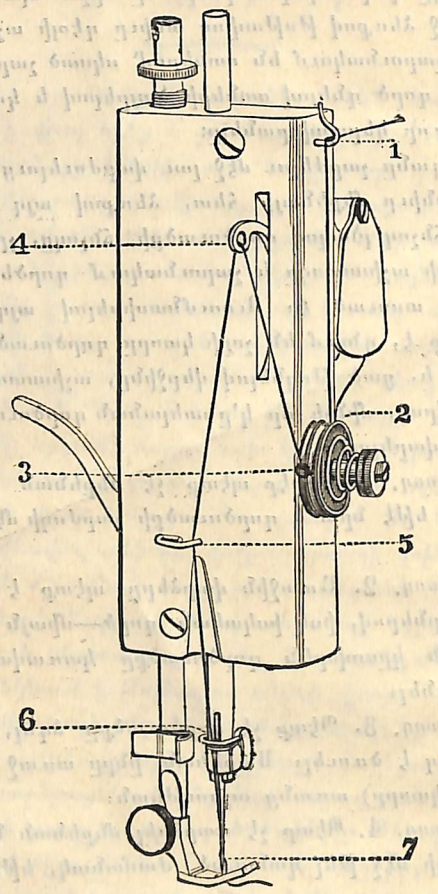
Նկատող. 4. Պէտք չէ դարձնել մեքենան նոյն իսկ նաւակի և ասեղի մէջ թել գտնուած ժամանակ, եթէ կար անելու բան չը կայ։

Նկատող. 5. Պէտք է հետևել որ թող կամ թել չըհաւաքուի նաւակում, նամանաւանդ նաւակի լարող-զսպանակի տակ։ Այդպիսի դէպքում, մանաւանդ եթէ այդ պատահի նաւակի ներսում, չպուլկան անկարող կըլինի կանոնաւոր գործելու։

ԱՍԵՂԻ ԴՆԵԼԸ.

Ասեղը ձախ ձեռքով վերցնելով և բռնելով այնպէս, որ նրա գլխի տափակ կողմը մեքենայի թևի կողմը լինի, բարձրացնում են ասեղաշարժը մինչև իր ամենաբարձր կէտը. յետոյ մտցնում են ասեղը (մախաթը) ասեղակալի փոսի մէջ այնքան, որքան որ նա կը մտնէ և ամրացնում պտուտակով։

Պատկեր 4.



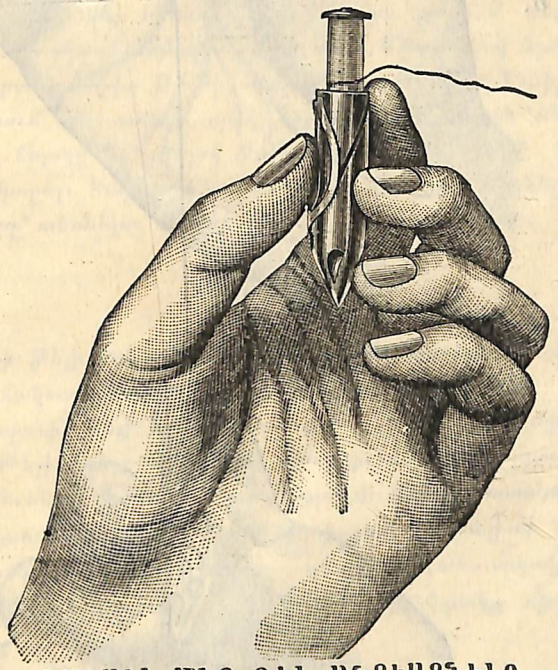
ԱՍԵՂԻ ՄԷՋ ԹԵԼ ԱՆՑԿԱՑՆԵԼԸ. (տես պատկ. 4)

Թելը գլանից (կոճ, катушка) անց է կացնում ճակատի տախտակի առջևի կողմի վերին կեռը (1), տարում է ներքև՝ աջից դէպի ձախ՝ ճնշող շրջանակների (3—шайбочки) արանքով և թել-ձգող զսպանակի ականջի (3) միջով, յետոյ տարում է վերև ու անց կացնում թել-բարձրացնողի ծայրի ծակով (4), այնտեղից ճակատի տախտակի օղակով (5) մտնում է թելակալը (6)—որ գտնւում է ասեղաշարժի մօտ—և վերջապէս ձախից դէպի աջ՝ ասեղի ականջը (7)։

ԹԵԼԻ ՓԱԹԱԹԵԼԸ.

Ազատելով նախ և առաջ թոթափող անիւը, հուպ են տալիս թելի կծկողին այնքան, որ նրա իլիկը դիպչի մեքենայի փոկին. յետոյ չպուլկան թելի կծկողի մէջ սարքելով, թելի գլանը նստեցնում են մեխի (штифтъ) վրայ։ Թելը տարւում է ճակատի տախտակի ականջը (1), այնտեղից էլ թել-կծկողի թելատարի նախ ստորին, ապա վերին ականջները. յետոյ ամրացնում են թելի ծայրը, սեղմելով նրան չպուլկայի և կոնի (конусъ) արանքում և սկսում թելի փաթաթելը։

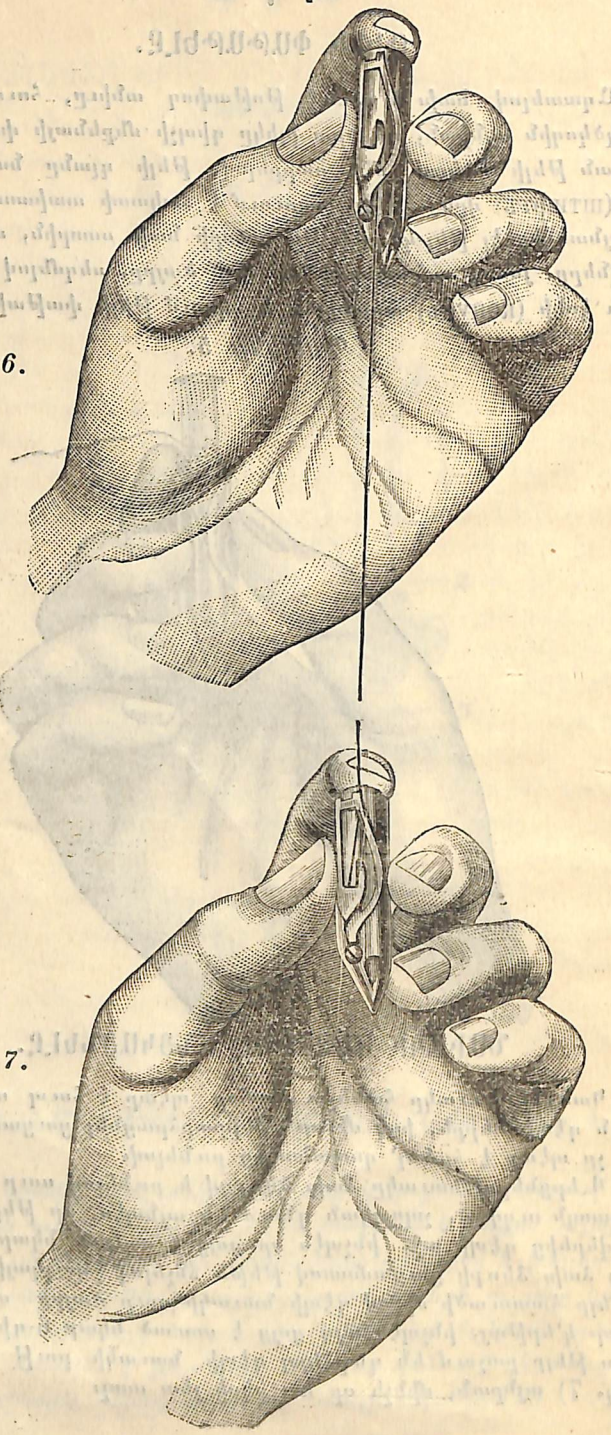
Պատկեր 5.



ՆԱՒԱԿԻ ՄԷՋ ԹԵԼ ԱՆՑԿԱՑՆԵԼԸ.

Կառքից նաւակը հանելու համար պէտք է հուպ տալ նրա մի ծայրին դէպի ներքև, իսկ միւսը վերբարձրացնել ցուցամատով։ Նաւակը չը պէտք է հանել՝ զսպանակից բռնելով։

Վերցնելով նաւակը ձախ ձեռքով և բռնելով սուր ծայրը դէպի աշխատողն ուղղած, չպուլկան դնում են այնպէս, որ թելը յետ ոլորուի վերևից դէպի աջ, ինչպէս որ ցոյց է տուած նկար 5-դի վրայ։ Յետոյ ձախ ձեռքի ցուցամատով թեթև ճնշելով չպուլկայի ծայրը, քաշել թելը հատուածի միջով դէպի նաւակի սուր ծայրը այնքան, ինչքան որ կ'երթայ, ինչպէս այդ ցոյց է տուած նկար 6-դի վրայ։ Վերջապէս թելը քաշում են դարձեալ դէպի նաւակի բութ ծայրը (տես պատկ. 7) այնքան, մինչև որ նա սկսի յետ տալ։



Պատկեր 6.

Պատկեր 7.

Կարելը.

Դուրս քաշելով առջևի թիթեղը (մակարդակը), դարձնում են թոթափող անիւը այնքան, մինչև որ կառքը դտնուի բացուածքի տակ. դնում են նաւակը կառքի մէջ և բռնում նրան՝ սուր ծայրը դէպի աշխատողն ուղղած և կամաց բռնելով ասեղի թելը ձախ ձեռքով, դարձնում են թոթափող անիւը դէպի աշխատողը այնքան ժամանակ, որ ասեղը ներքև դայ և նորից բարձրանայ մինչև իր ամենաբարձր կէտը և այդպիսով վերցնի իր հետ ներքևի թելը։ Ցետոյ քաշում են վերևի թելի ծայրը դէպի վեր և այդ միջոցով դուրս քաշում ներքևի թելը ասեղի թիթեղի միջով նոյնպէս դէպի վեր։ Միացնելով երկու թելերը, դնում են նրանց նորից թաթի տակ. յետոյ, թիթեղը նորից իր տեղը քաշելով, դնում են ասեղի տակ գործուածքը, ներքև են իջեցնում գործուածքի ճնշողը և, շրջելով թոթափող անիւը դէպի աշխատողը, սկսում են կարել։ Կարելուց առաջ պէտք է աչքի անցնել մեքենայի բոլոր մասերը՝ տեսնելու համար թէ մաքո՞ւր են արդեօք։

Թելի ձգելը.

Վերևի թելի ձգելը կատարւում է այն պտուտակի միջոցով որ դտնւում է ճակատի տախտակի դրսի երեսի վրայ։ Եթէ պտուտակը դէպի աջ ոլորուի՝ թելի ձգելը կ'ուժեղանայ, իսկ եթէ դէպի ձախ—կը թուլանայ։ Թելի ձգելը նաւակում կատարւում է այն պտուտակի միջոցով, որ դտնւում է նաւակի սուր ծայրում։ Ձգելը սատկացնելու համար այդ պտուտակը պէտք է ոլորել փոքրիկ բանալիով (отвертка) դէպի աջ, իսկ թուլացնելու համար—դէպի ձախ (տես պատկ. 5, եր. 7)։

Թելերի ձգելը պէտք է այնպէս լինի, որ նրանք միանան գործուածքի ներսը։

Մի քանի մկդակ անելուց յետոյ, պէտք է կանգ առնել և ստուգել ձգելն ու կարեգիծը։ Եթէ տակի երեսին կը գոյանան օղակներ, հանգոյցներ և այլն, կամ եթէ ներքևի թելը ներս չէ քաշուել, այլ մնացել է գործուածքի երեսին, այդ ապացոյց է որ վերևի թելի ձգելը շատ թոյլ է եղել և որ պէտք է նրան ուժեղացնել. իսկ եթէ, ընդհակառակ, կարեգիծը գործուածքը կուչ է բերում, թելը յաճախ կտրւում է կամ տափակ մնում գործուածքի դրսի երեսին,—այդպիսի դէպքում վերևի ձգելը շատ ուժեղ է և նրան պէտք է թուլացնել։ Եթէ նաւակում թելը կանոնաւոր կերպով է ձգուած, նրան փոփոխութեան ենթարկել հարկաւոր չէ։ Կարեգծի փոխելը կատարւում է թելի ձգելովը։

Կարի հանելը.

Ասեղաշարժը բարձրացնելով մինչև իր ամենաբարձր կէտը, բարձրացնում են գործուածքի ճնշողը և յետ քաշում կարը (գործուածքը) մօտաւորապէս երկու դիւյիմ դէպի ձախ. յետոյ կտրում են թելերը, թողնելով 2 դիւյիմ երկարութեամբ ծայրեր հետևեալ գործի (կարի) սկզբի համար։

Կարեգծի փոխելը.

Թևի կողքին, դրոշմի մօտ (տես պատկ. 1) գտնւում է կարգաւորելու պտուտակը։ Կարեգիծը երկարացնելու համար պէտք է պտուտակը շրջել դէպի աջ, իսկ նրան դէպի ձախ շրջելով՝ ստանում են մանր կարեգիծ։

Թաթիկի սարքելը.

Դարձնելով դէպի աջ այն ոլորակը, որ գտնւում է մեքենայի գլխի ծայրին (որի միջով անցնում է ճնշողը), սաստկացնում են թաթիկի ճնշումը, իսկ դէպի ձախ շրջելով ոլորակը՝ թուլացնում են այդ ճնշումը։ Սովորական տնային գործածութեան միջոցին ճնշման փոխելը շատ ուշ ուշ է պահանջւում։

Նկատողութիւններ.

Մեքենան շարժողութեան մէջ գցող փոկը պէտք է ձգուած լինի պինդ, որպէսզի չը սահի, բայց ոչ աւելի պինդ քան հարկաւոր է, ապա թէ ոչ մեքենան դժուարութեամբ կը բանի։

Անհրաժեշտ է ուշադրութիւն դարձնել, որ նաւակի գլխին գտնուած սողնակի թիթեղը ծածկուած լինի։ Այդ շատ կարևոր է։ Եթէ մեքենան վատ է բանում, նշանակում է վերոյիշեալ նկատողութիւններից մէկնումէկը չէ իրագործուած։ Իսկ եթէ չեն կարողանում գտնել մեքենայի չբանելու պատճառը, այն ժամանակ պէտք է, առանց նրա կազմուածքին ձեռք տալու, դիմել մեր ֆիրմայի մերձակայ բաժանմունքը։

Օժանդակող գործիքներ.

Մեքենայի հետ ձրի տրւում են՝

4 գանգան մեծութեան լայն ափակար գործիք։
1 երիվակար գործիք։
1 բամբակի վրա—կարելու գործիք։
1 սուտաչեօր։
1 նեղ ափակար գործիք (պողպատէ)։
1 վրա—կարելու գործիք։
1 քանոն։
1 պտուտակ քանոնի համար։
5 աւելորդ չպուլկայ։
1 պտուտակի բանալի։
1 պտուտակի բանալի մեքենայի համար։
12 ասեղ։
1 իւղման։
1 ձեռնարկ։

Ասեղներ.

Հետագայ ցուցակը պարունակում է իր մէջ իսկական Զինգեր „V. S.“ կարի մեքենայի համար գործածուող ասեղների նօմերները և ցոյց է տալիս նրանց գործածութիւնը։

№ ասեղի։	№ մետաքսեայ թելի։	№ բամբակի թելի։	№ կտաւի թելի։
O.	26	100 — 150	—
B.	24	80 — 100	—
½	22	60 — 80	—
1	20	50 — 60	—
1½	18 — 20	40 — 50	—
2	18	30 — 40	60 — 80
3	16	20 — 30	50 — 60
4	14	—	40 — 50
5	12	—	35 — 40
6	10	—	30 — 35

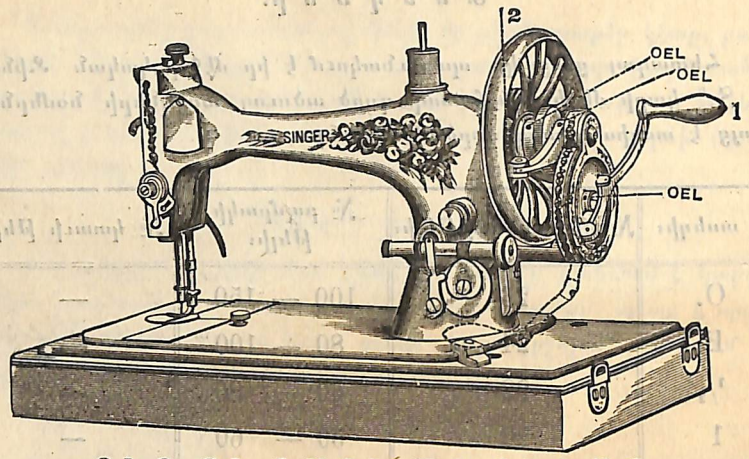
Ասեղները ապսպրելու ժամանակ պէտք է նշանակել նրանց նօմերը և աւելացնել՝

Ասեղներ „V. S.“ կարի մեքենայի (ճօճուող նաւակով) համար։

Զինգեր մանուֆակտուրի ընկերութիւնը ասեղները պատրաստում է ինքը՝ լաւ տեսակի. իսկական ասեղներ ստանալու համար անհրաժեշտ է դիմել իմ խանութները, որովհետև վատ կամ անյարմար ասեղով չէ կարելի լաւ գործ չինել։

ՄԵՏԱՔՍԻ և ԿՏԱՒԻ ԹԵԼԵՐԻ, ինչպէս նաև ԲԱՄԲԱԿԻ (6 թելանոց) թելի լաւ տեսակները և լաւ ՄԵՔԵՆԱՑԻ ԻՒՂ կարելի է ստանալ իմ խանութներում։

Պատկեր 8.



ՁԵՌՔԻ ԿԱՐԻ ՄԵՔԵՆԱՅ.

„ՎԷՅՅԲՐԵՏԻՆԳ ՇԵՕՏԼ № 3“ (ճօճուող նաւակով), խուփով և առանց խուփի։

Պատկեր 8 ցոյց է տալիս „V. S. № 3“ մեքենայի գլուխը՝ դրած փայտեայ նեցուկի (պատուանդանի) վրայ, ձեռքի անիւով։ Այդ ձեռքի մեքենան կարելի է ունենալ նաև ոտի անիւով և այն ժամանակ արդէն կարելի կը լինի նրան գործ ածել՝ նայած ցանկութեան՝ ձեռքի կամ ոտի շարժողութեամբ։

Միաժամանակ ձեռքի և ոտի համար յարմարեցրած մեքենաների նեցուկը պահւում է երեք կապերով (կեռերով), որոնք ունին պտուտակներ. այդ պտուտակները գետեղուած են նեցուկի ներսի կողմում և բռնում են սեղանի փորուածքը։

Եթէ ձեռքի մեքենան կամենան հանել, առանձին գործածութեան համար, դազգահից (станокъ), պէտք է յիշեալ կապերը չբնկացնեն. դրա հետևանքը լինում է այն, որ նեցուկի ներքեւի մակարդակը դառնում է բոլորովին հարթ։

Մեքենան շարժողութեան մէջ է ընկնում կոթի (1—ручка) և թոթափող անիւին միացած բռնատեղի (рукоятка) միջոցով։

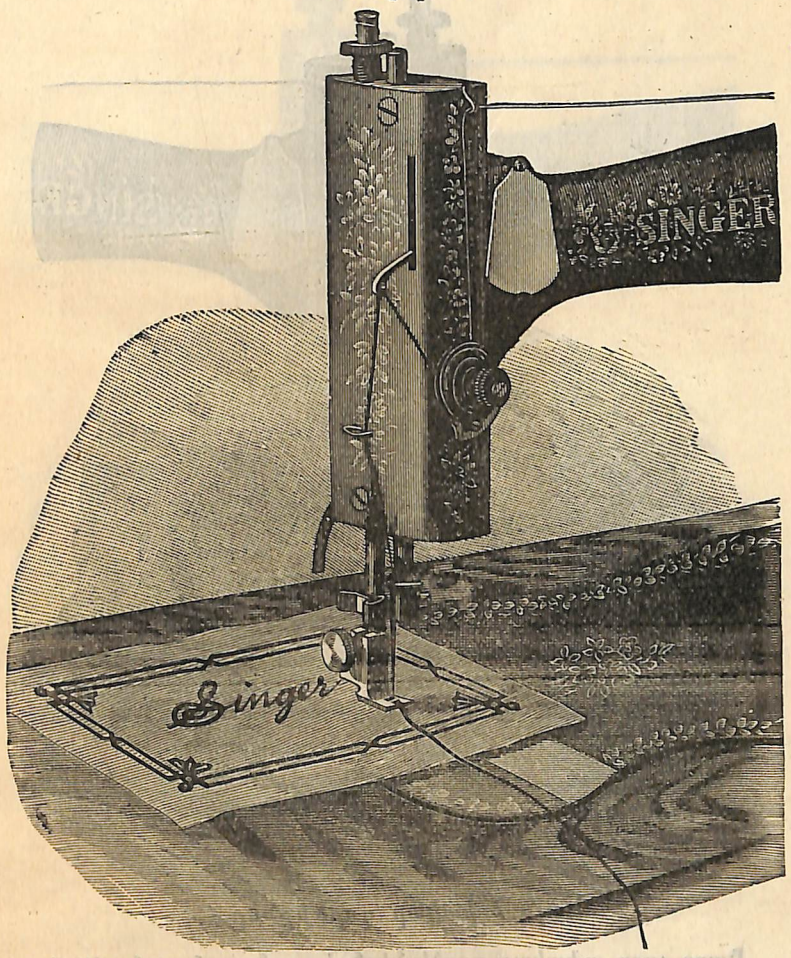
Եթէ մեքենան շարժողութեան մէջ են գցում պատուանդանի подножка) օգնութեամբ (միաժամանակ ձեռքի և ոտի համար յարմարեցրած մեքենան), այն ժամանակ բռնատեղը յետ են քաշում, որով ձեռքի անիւը կը մնայ հեռու, թոթափող անիւին չը շփուած։

Խուփ ունեցող մեքենան ծածկելուց առաջ պէտք է կոթը ծռել այնպէս, ինչպէս որ ցոյց է տուած պատկերի վրայ կէտադրած գծերով։

Ձեռքի գործիքի ժակերը պէտք է իւղել այն տեղերում, որ նշանակուած են „oel“ (տես նկարը) բառով։

ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ ԳՈՐԾԱԾՈՒԹԻՒՆԸ

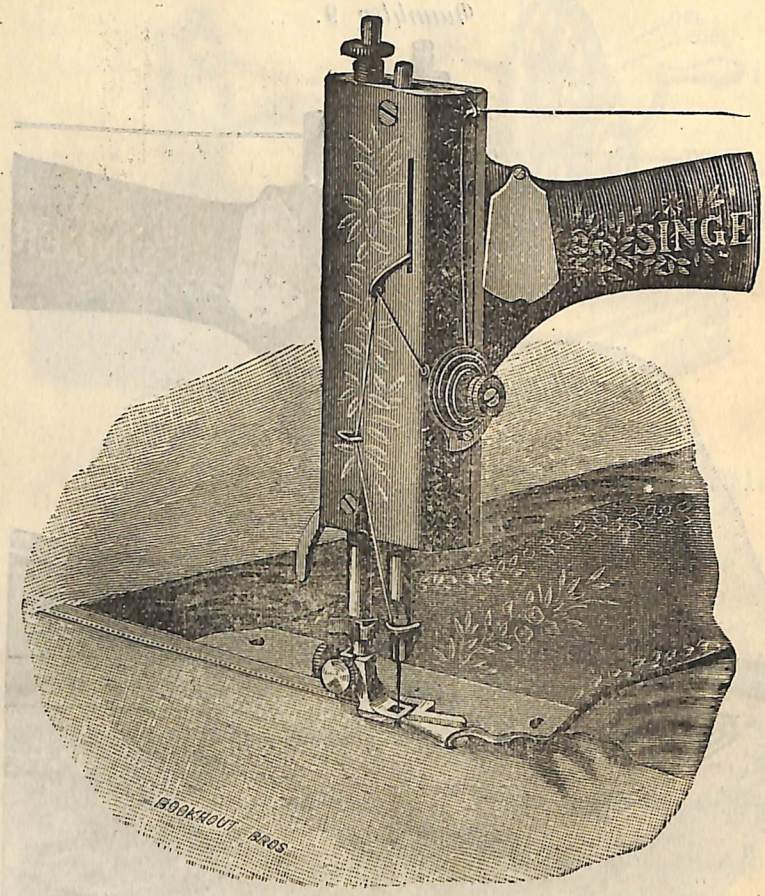
Պատկեր 9.



Սուտաշեօր (սուտաշ կարող).

Բարձրացնելով թաթիկը մինչև իր ամենաբարձր կէտը, թուլացնում են այն պտուտակը, որով նա ամրացրած է և դուրս են հանում տեղից։ Յետոյ թաթիկի տեղը դնում են սուտաշեօրը, որ ծառայում է միևնոյն ժամանակ և ինչպէս ճնշող. դրան վեր են քաշում դէպի գործուածքի ճնշողը այնքան, որքան որ կարող է դնալ, և պտուտակով պինդ ամրացնում են։ Քաշելով սուտաշը, ինչպէս այդ ցոյց է տուած պատկերի վրայ, ասեղի առջևը գտնուող ծակի միջից, խնամքով հեռաւում են նկարի չինուելուն։

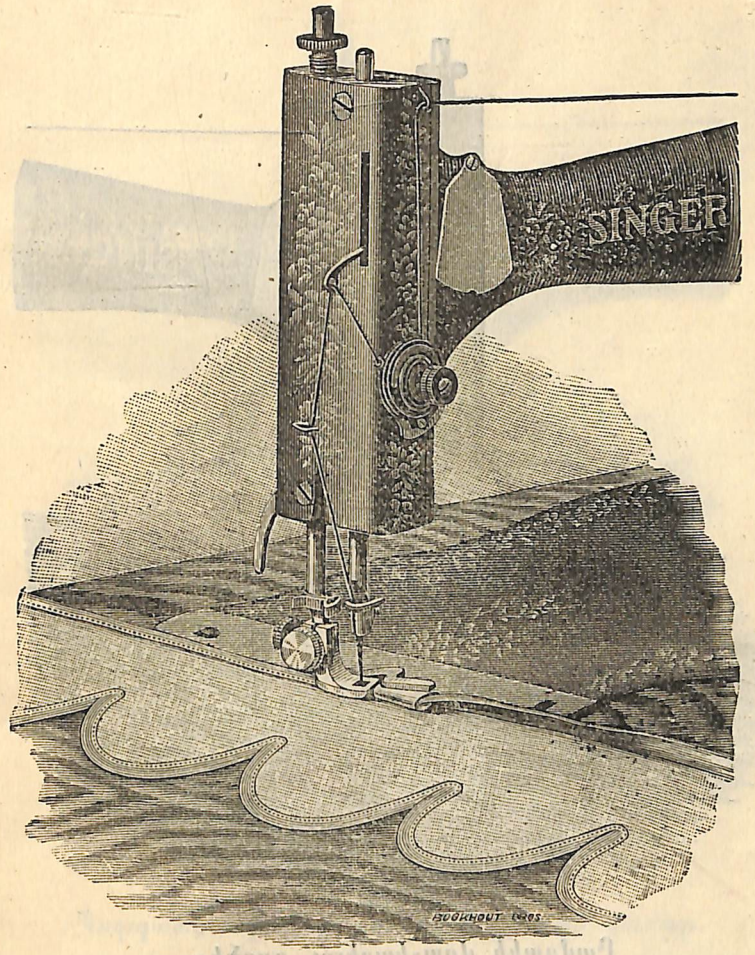
Պատկեր 10.



Լայն ափակար գործիքներ.

Բոլոր չորս ափակար գործիքներն էլ զանազան լայնութիւն ունեն։ Պտուտակով ամրացնում են առանձին ճնշող թաթիկը կամ սուտաչեօրը, ինչպէս որ վերևը նկարագրուեց և նրան կցում են՝ թաթիկի յետևը գտնուած պտուտակով, ափակար գործիքը։ Ափակար գործիքի ծայրը գտնուում է ասեղի հետ միասին մի գծի վրայ և գործիքն արդէն պատրաստ է գործ ածուելու։ Կարելու չորի մի ծայրը դնում են ափակար գործիքի մէջ. յետոյ, չորը յետ ու առաջ քաշելով, ծալում են նրա ափը այնքան, մինչև որ նրանով լցուի ափակար գործիքը։ Ցետոյ ցած են թողնում թաթիկը և սկսում կարել, ուշադրութիւն դարձնելով որ չորը դրուած լինի ափակար գործիքի ամբողջ լայնութեամբ։

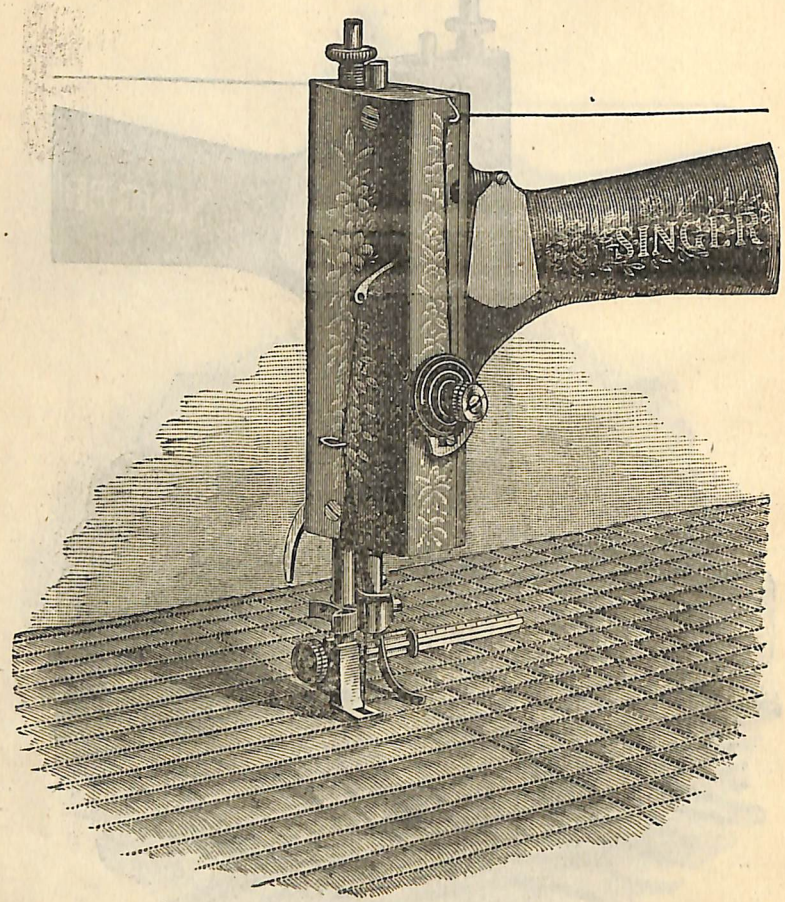
Պատկեր 11.



Երիզակար գործիք.

Երիզակար գործիքը նոյն ձևով են ամրացնում պտուտակով, ինչպէս լայն ափակար գործիքը։ Ցետոյ կարելու երիզը (тесьма) կարում են այնպէս, որ սուր ծայր ունենայ և անց են կացնում նրան ծռուած տեղերի (загибы) միջով մինչև ասեղը. գործուածքը դնում են գործիքի ծռուած տեղերի արանքներում և սկսում կարել։ Շորը պէտք է չարժուի այնպէս, որ գտնուի ծռուած տեղերի միջում և պինդ կպչի երիզին։ Եթէ կարագիծը ափից չափազանց հեռու է անցնում, կամ չափազանց մօտ է նրան, պէտք է պտուտակը յետ ոլորել և սարքել երիզակար գործիքը կարելի համեմատ։

Պատկեր 12.

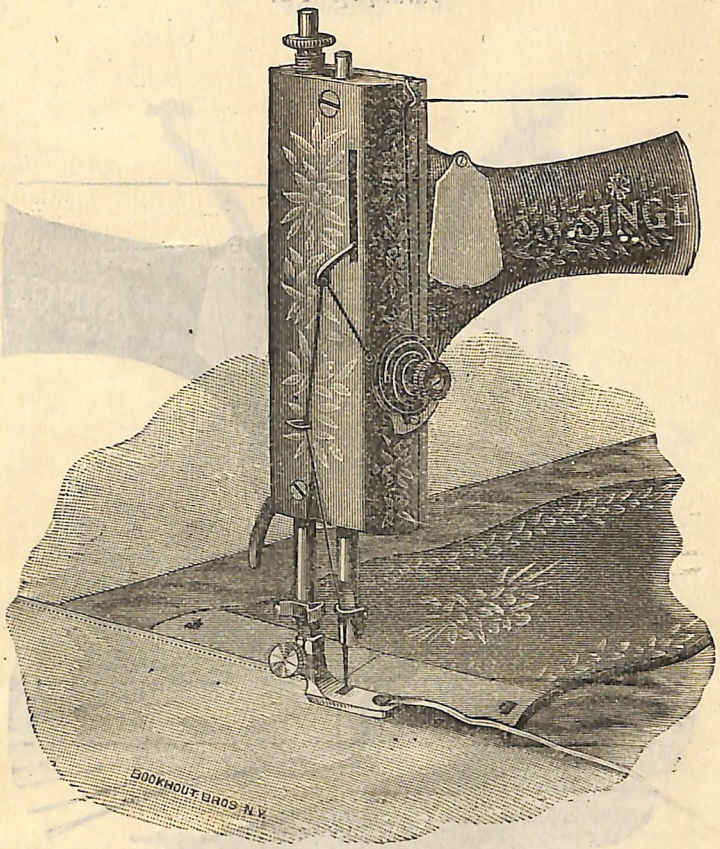


Բամբակի վրա-կարելու գործիք.

Այս գործիքը ամրացնում են սուտաչեօրի վրայ, ինչպէս ցոյց է տուած պատկերի վրայ, և տարքում են քանոնը այնպիսի հեռաւորութեամբ ասեղից, ինչպիսի հեռաւորութիւն որ պէտք է ունենան միմեանցից կարեգծերը: Սկզբում ծըռում են գործուածքի ափը կամ կաւիճով մի ուղիղ գիծ նշանակում վրան, որ պէտք է իբրև առաջնորդ ծառայէ առաջին կարեգծի համար միևնոյն ժամանակ բամբակի վրա-կարելու գործիքի քանոնն էլ պէտք է գործուածքի երեսովը անցնի: Հետևեալ բոլոր ասեղաչարերի (կարերի) համար քանոնը գնում է նախորդ ասեղաչարի համեմատ և դրանով ձեռք է բերւում համահաւասար հեռաւորութիւն բոլոր կարերի արանքում:

14639-88
(1003/1065)

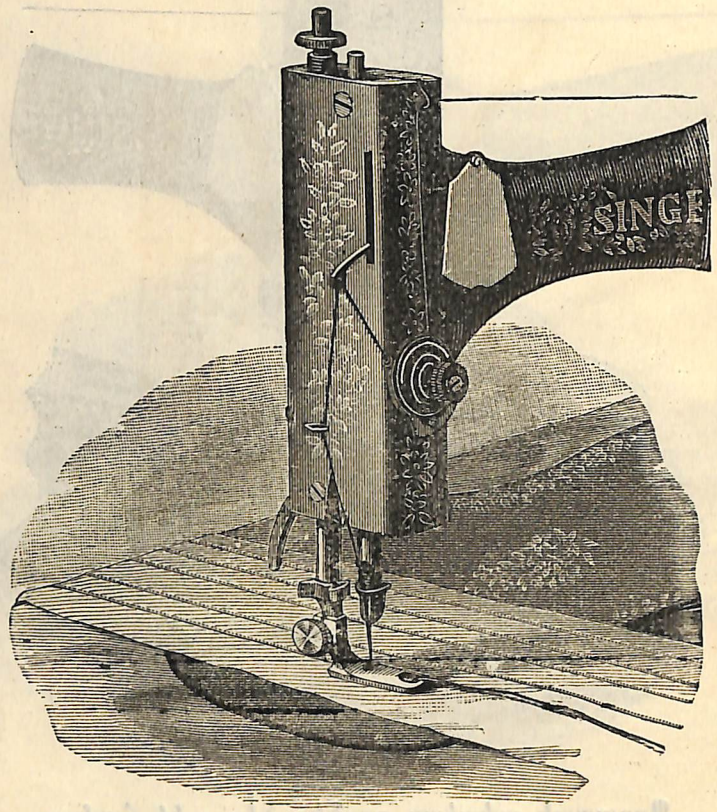
Պատկեր 13.



Պողպատէ ափակար գործիք նեղ ափի համար.

Պողպատէ ափակար գործիքը պտուտակով ամրացնում է սուտաչեօրի նման: Գործուածքի ափը ծռում են մօտաւորապէս մի սանտիմետրի չափ, դնում են ափակար գործիքի մէջ և ձգում մինչև ասեղը: Ցետոյ ներքև են իջեցնում թաթիկը և սկսում կարել, թեթև կերպով գործուածքը դէպի առաջ քաշելով թելերի ծայրից բռնած: Գործուածքի ափը պէտք է պահել աջ ձեռքով բութ մատի և ցուցամատի մէջ տեղում, ուշադրութիւն դարձնելով որ գործուածքը դրուած լինի ափակար գործիքի ամբողջ լայնութեամբ: Եթէ պատահի որ գործուածքի ափը սկսի դուրս գալ գործիքից, այն ժամանակ պէտք է ձեռքը մի քիչ վերքաշել դէպի աջ. իսկ եթէ ափակար գործիքի մէջ գործուածքը չափազանց շատ ներս խրուի, պէտք է ձեռքը մի քիչ իջեցնել դէպի ձախ:

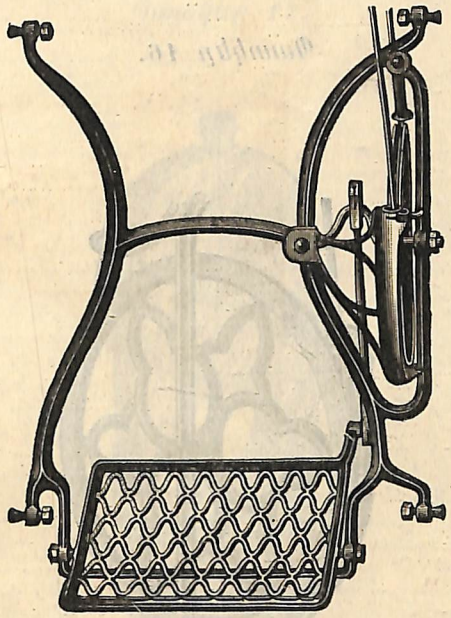
Պատկեր 14.



Վրա-կարելու գործիք.

Վրա-կարելու գործիքը ամրացնում է նոյն ձևով, ինչպէս պողպատէ ափակարը։ Գործուածքի երկու ափերը այնպէս են ծալում, որ ներքևի ափը մօտ $^1/_2$ սանտիմետր դուրսը լինի։ Այդ ափը ծռելով, ներս են տանում գործիքի մէջ և այդպիսով երկու ծայրերից մէկը միւսի վրայ վրա-կարում։ Այդ անելուց յետոյ պէտք է գործուածքը բաց անել, սեղաշալն (կարը) ուղղել և կազմուած ափը էլի մի անգամ մտցնել գործիքի մէջ և կարել։

Պատկեր 15.

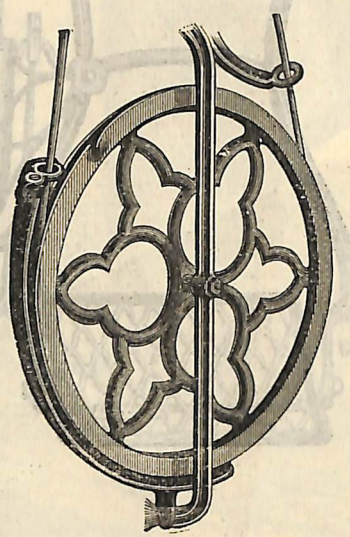


Զինգեր մեքենայի նոր միջամասը

Վերևը նկարուած պատկերը ցոյց է տալիս Զինգեր մեքենայի նոր հնարուած միջամասը (средникъ) հագուստի պաչտպանով և փոկի չղրտողով միասին։ Թոթափող անիւն ու պատուանդանը (ոտնկան) տեղաւորուած են կողքի մասերից բոլորովին անկախ, որով մեքենան յարմարութիւն է ունենում կանոնաւոր և թեթև կերպով շարժուելու։ Զինգերեան մեքենայի այդ նորածև կազմութիւնը շատ նշանաւոր է առողջութեան և աշխատողի յարմարութեան համար։ Թոթափող անիւն ու պատուանդանը չրջում են պողպատէ սրածայր տեղափոխուող մասերի վրայ, որով դիւրութիւն է լինում արագ կերպով մեքենայի վերևի և ներքևի մասերը իրարից բաժանելու։

Այդ նոր գիւտը տալիս է մեքենային աւելի թեթև ընթացք, քան թէ ունէին հին կազմութեան մեքենաները։

Պատկեր 16.



Նոր դործիք փոկի շպրտելու՝ համար

Այս դիւաը հեշտացնում է փոկի հագցնելն ու դէն դցելը։

Փոկը շպրտելու համար պէտք է ցուցամատով հուպ տալ դէպի ձախ այն պտուտակին, որ գանուում է հագուստի պաշտպանողի վերևը և միևնոյն ժամանակ շարունակել ոտի հարելը։

Փոկը նորից հագցնելու համար պէտք է պտուտակը նորից իր տեղը քաշել և ոտով պատուանդանը շարժել ինչպէս կարելիս (միևնոյն ժամանակ թոթափող անիւն էլ դարձնել դէպի աշխատողը)։ Անիւի մի շրջադարձութիւն բերում է փոկն իր տեղը։

Պատկեր 17.

Նոր հնարուած Զինգեր շարժող փայտը։

Վերևը նկարուած պատկերը ցոյց է տալիս Զինգեր Ընկերութեան մեքենայի տեղափոխելու շարժող փայտը։ Փայտի ազատ տարածութեան կէսը բռնող միջամուտ կտորը (вкладышъ) սարքւում է պատկերի վրայ ցոյց տուած պտուտակով։

Երբ մեքենայի ազատ շարժողութեան միջոցին այդ միջամուտ կտորը կամենան տեղից շարժել, պէտք է ուշադրութիւն դարձնեն, որ նրան պտուտակով խիստ չ՝ամրացնեն, ապա թէ ոչ թոթափող անիւի ազատ ընթացքը կ՝արգելուի։

ԻՍԿԱԿԱՆ ԶԻՆԳԵՐ

„V. S." կարի մեքենայի մասերը

Պատուէրների ժամանակ պէտք է նշանակել՝ մասեր „V. S." մեքենայի (ճօճուող նաւակով)։

1 A. Թեւ։
S. 138. Պտուտակ դրա համար (3)։
3. Կարգաւորելու մեխ (2)։
4. Կողքի մակարդակ։
S. 284. Պտուտակ գլխով։
6. Պատնէշ։
7. Մուֆթայ։
S. 446. Պտուտակ դրա համար։
9. Թեւի ծնկաւոր պատնէշ կարգաւորելու պտուտակով։
S. 122. Կարգաւորելու պտուտակ դրա համար։
11 A. Կենդրոնի փուշ (վերևի)։
S. 301. Կենդրոնի պտուտակ (ներքևի)
N. 8. Ոլորակ դրա համար։
16. Թօթափող անիւ։
17. Գլխաւոր տախտակ (հիմք)։
18. Կիսածխնի (2)։
19. Մեխի գլուխ (4)։
20. Փոկի ծածկոց։
S. 159. Պտուտակ նրա համար։
22 A. Ճակատի տախտակ։
S. 219. Պտուտակ (2) դրա համար։
24 A. Թելի պաշտպանող մեխի գլխի հետ։
25. Շարժողի հակակենդրոն պտուտակի հետ։
S. 448. Պտուտակ դրա համար։
27. Գործուածքի շարժող։
S. 191. Պտուտակ դրա համար։
29. Գործուածքի շարժողի լծակ։
R. 33. Պտուտակ և գնդակ։
S. 315. Կոնաձև պտուտակ։
N. 19. Ոլորակ դրա համար։
33 A. Միաւորող պատուաքար՝ պտուտակի, գնդակի և կարգաւորելու պտուտակի հետ միասին։
R. 32. Փուշ՝ միաւորելու համար, պտուտակ և գնդակ։
S. 27. Պտուտակ միաւորելու համար։
N. 20. Ոլորակ դրա համար։
S. 175. Կարգաւորելու պտուտակ։
38 A. Մկրակի կանոնաւորող (регуляторъ):
S. 42. Պտուտակ դրա համար։
S. 253. Պտուտակ եր գլխով նրա համար։
43. A. Պատնէշ շարժողի համար։
S. 307. Սրածայր պտուտակ դրա համար (2)։

N. 13. Ոլորակ պտուտակի համար (2)։
46. Շարժողի ծունկ։
47. A. Մեխ (Իմպրուվդ Ընտան. 50).
48. Քանոն (Իմպ. Ընտ. 37 Б):
S. 287. Պտուտակ եր գլխով դրա համար։
50. Ասեղաշարժ։
51 A. Սեղմ՝ S. 175 և S. 400-ի հետ միասին։
S. 175. Միաւորող պտուտակ։
S. 233. Կարգաւորելու պտուտակ սրտի համար։
S. 400. Կարգաւորելու պտուտակ։
R. 36. Պտուտակ, փուշ և գնդակ։
56. Թելաշարժ մետաղաթել (մաւթուլ)։
S. 249. Պտուտակ դրա համար։
58. Ասեղակալ S. 552-ի հետ միասին (Իմպ. Ընտ. 47 A).
S. 552. Պտուտակ եր գլխով դրա համար (Իմպ. Ընտ. 47 A.)։
60. Գործուածքի ճնշող։
61 A. Ուղեւորող պտուտակ դրա համար S. 453 և S. 400-ի հետ միասին։
S. 453. Պտուտակ։
63. Զսպանակ դրա համար։
64. Շրջանակ (Իմպ. Ընտ. 58 A.)։
S. 263. Պտուտակ եր գլխով։
66 A. Ճնշողի լծակ։
S. 97. Պտուտակ դրա համար։
68. Ճնշող թաթիկ (Իմպ. Ընտ. 60)
S. 286. Պտուտակ եր գլխով դրա համար։
70. Լրաթիւ նաւակ շպուլկայով։
71. Շպուլկայ։
72. Նաւակի ձգող զսպանակ։
S. 215. Նաւակի մէջ թելը ձգելու պտուտակ։
74. Նաւակի շարժող ծունկ երկու պտուտակով։
S. 175. Կարգաւորելու պտուտակ (2)։
R. 533. Փուշ։
76. „ պտուտակով։
S. 465. Պտուտակ։
78. Նաւակի կառք։
S. 231. Պտուտակ դրա համար։
80. Շարժող լծակ երկու պտուտակով։
S. 175. Պտուտակ դրա համար (2)։
S. 44. Պտուտակ։

S. 520. Հակակենդրոնի փուշ։
N. 20. Ոլորակ դրա համար։
S. 216. Պտուտակ S. 520-ի համար։
82. Նաւակի գլխին դրուած առաջևի սողնակի թիթեղ։
83. Յետևի սողնակի թիթեղ։
92. Մեխ թելի գլանակի (կոճի) համար։
S. 413. Պտուտակ թելը ձգելու համար։
N. 60. Ոլորակ դրա համար։
95. Շրջանակ (2) թել ձգելու համար։
95 A. Լծակ թելի համար։
96. Զսպանակ։
97. Թելի քաշող՝ գնդակով և փշով։

R. 22. Գնդակ և փուշ թելի լծակի համար։
S. 79. Պտուտակ թելի լծակի փշի համար։
100. Հակակենդրոն պտուտակով։
S. 448. Պտուտակ դրա համար։
101. Մեխ (Իմպ. Ընտ. 9)։
102. Թել-քաշողի ծածկոց։
S. 107. Պտուտակ դրա համար։
104 A. Թել-քաշող զսպանակ։
105 A. Կանոնաւորող դրա համար։
S. 233. Պտուտակ կանոնաւորողի համ.
107. Ասեղի մակարդակ։
S. 219. Պտուտակ դրա համար։
109. Թել կարող։

Ինքնագործ թել-կծկող „V. S."-ի համար։

35. Լրաթիւ թել-կծկող (V. S. 3)։
36. „ „ (V. S. 2)։
41. Ինքնագործ թել-կծկողի անիւ։
S. 136. Պտուտակ դրա համար։
S. 527. Թել-կծկողի իլիկ։
42. Շրջանակ դրա համ. (V. S. 2)։
43. „ „ (V. S. 3)։
37. Ձախ կենդրոնի-կողք։
38. Դրա գլուխը։

39. Զսպանակ։
46. Թելի լծակը շարժող անիւ։
47. Անջատող շրջանակ։
S. 50. Պտուտակ դրա համար։
40. Թել-կծկողի հակակենդրոն։
S. 219. Պտուտակ դրա համար։
44. Թել-կծկողի թելաշարժ։
S. 92. Պտուտակ դրա համար։
45. Զսպանակ թելաշարժի համ.

„V. S. № 3"-ի ձեռքի անուի մասերը.

— Ձեռքի անիւ, լրաթիւ։
15 A. Շրջանակ դրա համար։
S. 137. Պտուտակ դրա համար (2)։
13. Մեծ վեցաւոր (шестерня, ժանիքաւոր անուակ)։
S. 39. Քանդակաւոր փուշ դրա համար։
17. Ծածկոց։
S. 211. Պտուտակ դրա համար։
19. Կոթ, լրաթիւ։
21. Ծխնիի մեխ։
26. Կոթը կանգնեցնող մեխ։

24. Զսպանակ դրա համար։
25. Վեցաւոր։
S. 23. Քանդակաւոր փուշ դրա համ.
5. Ձեռքի անիւի ծունկ։
6. Մատ ծնկի համար։
7. Ծխնիի մեխ դրա համար։
8. Զսպանակ դրա համար։
9. Պտուտակ զսպանակի համար։
S. 137. Պտուտակ ձեռքի անիւի համար։

Վերջին ժամանակներս շատ գործարանատէրեր սկսեցին, ծախելը հեշտացնելու համար, նմանեցնել իրանց մեքենաները մերիններին, կը-ցելով նրանց՝ նման գրոշմեր, մակագրութիւններ և ծախելով „ԶԻՆԳԵՐ“ անունով։ Այդ պատճառով գնողը մոլորուելով և առնելով համեմատաբար աւելի թանկ գնով իսկապէս այդ սակաւագին խարդախուած ապրանքը, մնում է չափազանց դժգոհ։ Այդպիսի խաբեբայութեան չ'ենթարկուելու համար (մի բան, որից շատ է վնասւում մեր իսկական մեքենաների հռչակը) խնդրում ենք պ. պ. գնողներին ուշադրութիւն դարձնել հետևեալի վրայ։

ԶԻՆԳԵՐ ԸՆԿԵՐՈՒԹԵԱՆ իւրաքանչիւր մեքենայ կրում է թիւ վրայ այս ֆիրման՝

„The Singer Manufacturing C°“.

և Վաճառականութեան Դեպարտամենտը մոցրած հետագայ առևտրական գրոշմներից մէկնումէկը—թէ՝ թիւ և թէ՝ անիւ վրայ

Բացի այդ, պէտք է անպատճառ պահանջել իւրաքանչիւր մեքենայի համար ՎԿԱՅԱԿԱՆ, որի մէջ լինի ԵՒՐՈՊԱՅԻ ՄԵՐ ԳԼԽԱՒՈՐ ԳՈՐԾԱԿԱԼ պ. Գ. ՆԷՅԴԼԻՆԳԵՐԻ ՍՏՈՐԱԳՐՈՒԹԻՒՆԸ։

Առանց վկայականի (պ. Գ. Նէյդլինգերի ստորագրութեամբ) և առանց վերոյիշեալ գրոշմի՝ մեքենան անպայման կերպով կեղծուած է։

ՄԱՆՈՒՖԱԿՏՈՒՐԻ ԸՆԿԵՐՈՒԹԻՒՆ ԶԻՆԳԵՐ

ՆԻՒ-ԵՕՐՔՈՒՄ։

ՆՈՐՈԳԵԼԸ

կատարում է իմ բոլոր արհեստանոցներում ճրիաբար այն ժամանակի ամբողջ ընթացքում, որի համար տուած է երաշխաւորութիւն, եթէ մեքենան կը բերուի ինձ մօտ և եթէ նրա անճշտութիւնը (պակասութիւնը) առաջ եկած չի լինի գնողի անզգուշութիւնից։

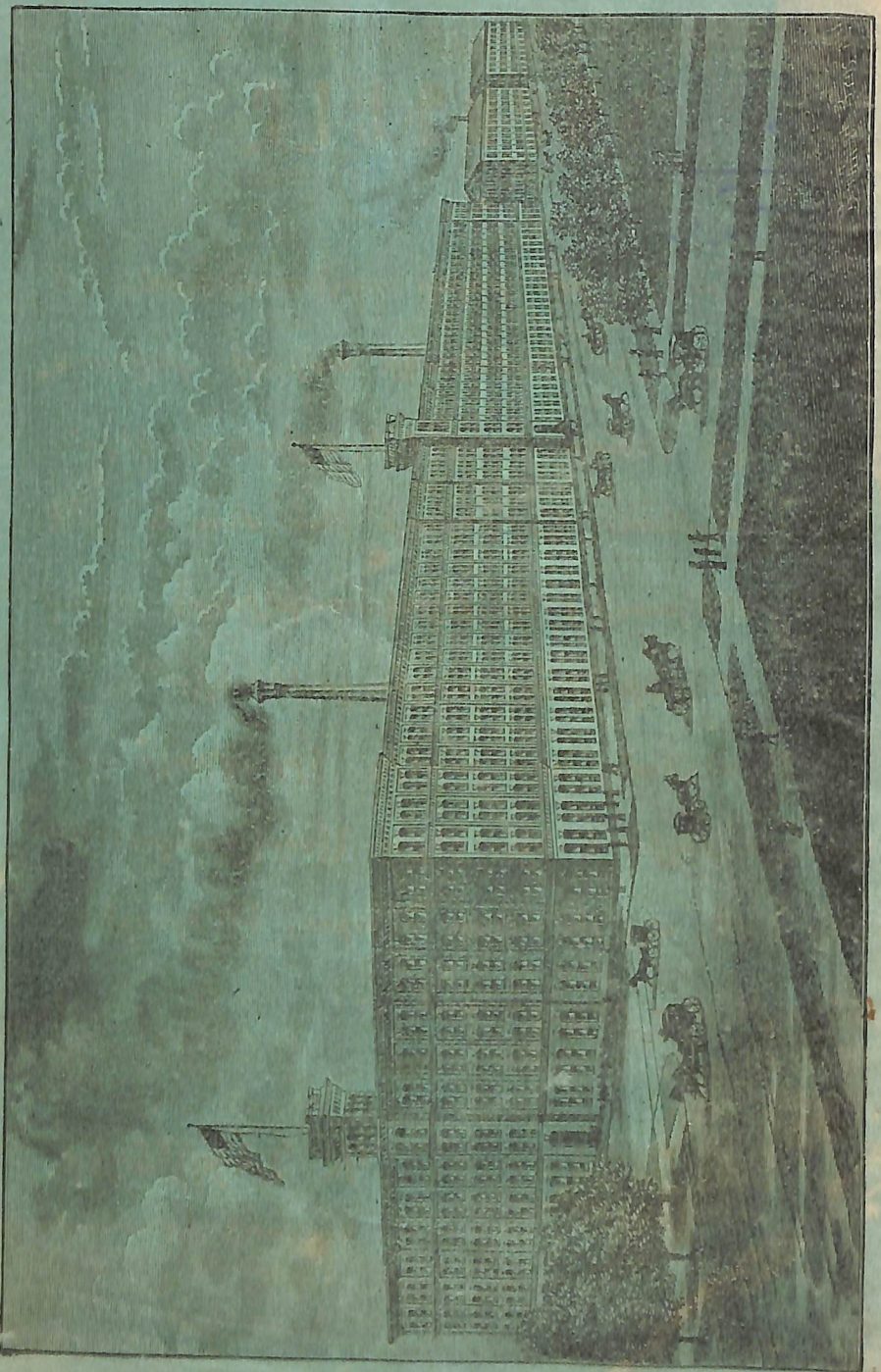
Այնուհետև, այն րոպէից, երբ գնողը մեքենան տալիս է նորոգելու (կարկատելու) ՈՉ ԹԷ ԻՆՁ, այլ մի օտար մարդու, ԻՄ երաշխաւորութիւնը ընդհատւում է։

Գ. Նէյդլինգեր,

պալատական կապալառու։

1հ

ՆՈՐ ԳՈՐԾԱՐԱՆ ԶԻՆԳԵՐ ԸՆԿԵՐՈՒԹԵԱՆ
ԵԼԻԶԱՒԵՏԵՆՊՕՐՏԻ ՄԷՋ, ՆԻՒ-ԵՕՐՔԻ ՄՕՏ.



20.13

11680