

11683

687

2-46

Մասնաձեռնական "Յունգ" ԱՄՆԱ-ՅԱՐԱՆ. Միջուկ, 1880

Համար. 686.

331

ԸՆԿԵՐՈՒԹԻՒՆ

„Ջ Ե Ռ Բ Ե Ր“

Ն Ի Ի - Ի Օ Ր Կ Ի Մ Է Ջ

„The Singer Manufacturing Company“

NEW-YORK, UNION-SQUARE.



Ջ Ե Ռ Բ Ե Ր Կ

նոր-ստանկան, Բրիտ-ի Ե- № 4-ի

ԿԵՐԻ ՄԵՔԵՆԵՅԻ ՀԵՄԵՐ

ընտանեկան զործածութեան

և գանազան

արհեստական արդիւարեութիւնների համար:

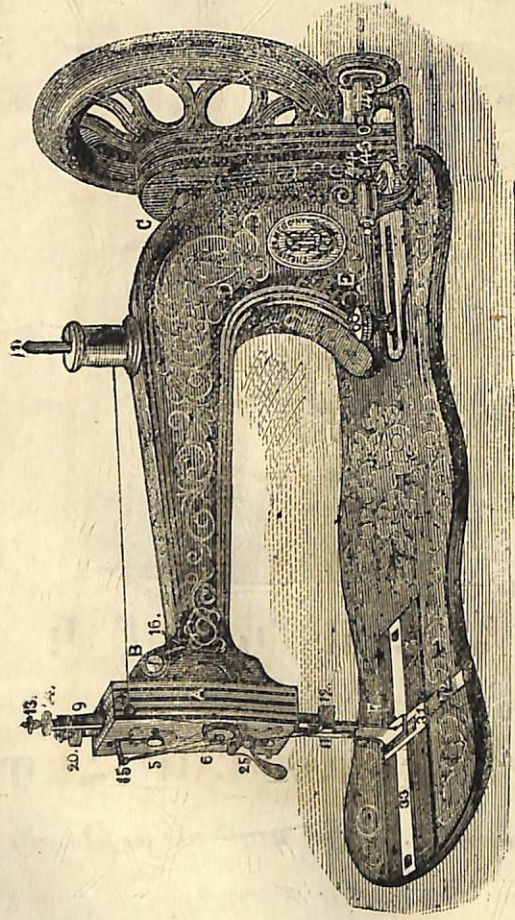
12002

Ք ՆՅԳԼԻՆԳԵՐԻ ՍԵՓԱԿԱՆ ՀՐԵՍԱՐԱԿՈՒԹԻՒՆ.

687  
9-46

2011

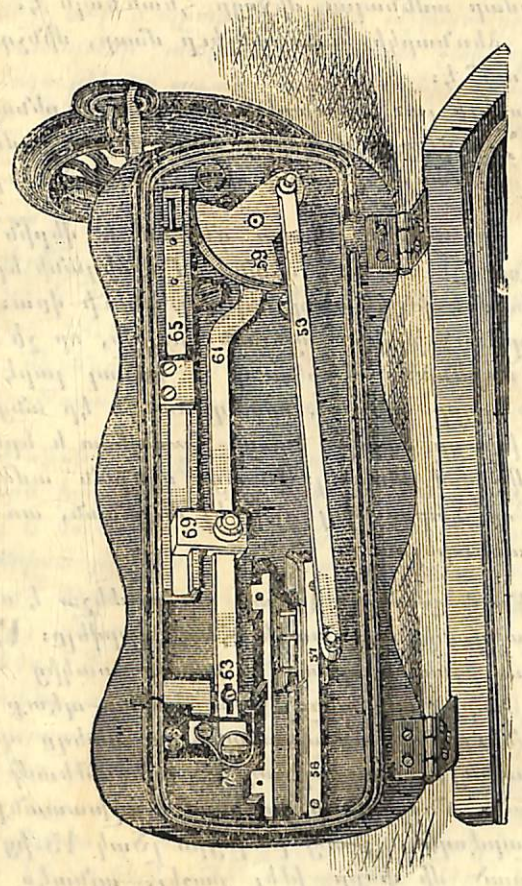
Արևի մեխանիկական շառավիղի արտադրության ընկերության արտադրված պեռուսի է լինելու:



Ապրիլի իսկական մեքենայի արտադրության ընկերության արտադրված պեռուսի է լինելու:

Արևի մեխանիկական շառավիղի արտադրության ընկերության արտադրված պեռուսի է լինելու:

Պ. Մեյդելենկոյի, գլխավոր խոստովատի Ռուս, Հյուսիսային Արևելյան Արևելյան Սամար:



Ապրիլի իսկական մեքենայի արտադրության ընկերության արտադրված պեռուսի է լինելու:

МЕХАНИКА  
ИСКУССТВ  
ПРОИЗВОДСТВ  
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ  
1888

Արևի մեխանիկական շառավիղի արտադրության ընկերության արտադրված պեռուսի է լինելու:

ՉԵՌՆԵՐԿ

Առանց անձամբ դաս առնելու հետեւեալ խրատները բաւական համարվեցան այս մեքենան կառավարելու համար: Սովորելու համար ամենալաւ միջոցը հետեւեալն է. սովորողը քննում է այս ձեռնարկի իւրաքանչիւր մասը, մինչդեռ միւսը նրան կարդում է:

Գործը աւելի լաւ կատարելու համար մեքենան պէտք է բաժանել: Այս դէպքում նորից հաւաքելու համար իբրև օրինակ կարող է ծառայել կապմի վրա նկարված ձևը:

1. Խրայ (ремень): Խրացը դնվում է վերին թոթափող անիւի խորութեան մէջ, անցնելով է սեղանի երկու ծակերից և շրջվում է թոթափող ներքին անիւի վրա:

Եթէ շարժող խրացը այնքան կրճղվի, որ չի կարողանայ շարժել մեքենան, հարկաւոր է բանալ լարէ ճանկը, կտրել խրացի ծայրը այնտեղ, որտեղ ճանկն էր անցկացրած, նորից ծակել խրացը կտրած կտորի համեմատ և երկու ծայրերը ճանկի միջոցով միացնել: Խրացը այնքան ամուր պիտի լինի ձգված, որ կարողանայ շարժել մեքենան, առանց նրա ընթացքին խանգարելու:

2. Մեքենայի շարժելը: Առաջ անհրաժեշտ է ուսումնասիրել պատուանդանի տախտակի հետ վարվելը: Աւելի լաւ վարժողութեան համար պէտք է ասեղի տակից հեռացնել աշխատանքի (կարի) օրինակը: Երա համար պէտք է վերելի թաթափող անիւը այնքան պլտրտել, որ ասեղը որքան կարելի է բարձրանայ, յետոյ լծակ 25 օգնութեամբ բարձրացնել գործուածի ճնշողը, որ կպցնում է աշխատանքը (կարը) գործուածի շարժողին, յետոյ թելային լծակ 15-ից փաթըթանից անցրած մի փոքր թել քաշել, այնպէս որ թելը ազատ անցնի մախաթի ականջից, առանց նրան ծռելու և այն ժամանակ գործվածը մի փոքր ձախ կողմը քաշել, միևնոյն ժամանակ պլտրտել առաջ և ետ թոթափող անիւը, որպէս զի ներքին թելը աւելի հեշտ քաշվի, որը վերելի թելի հետ, ինչպէս մախաթից, նոյնպէս և գործվածից կտրել ոչ շատ կարճ: Ա երջին նախագգոււշութիւնը այն դէպքերին է վերաբերվում, երբ մենք, մախաթից գործվածը հեռացնելով, մտադիր ենք նորից աշխատանք սկսել վերին և ներքին թելերը առանց նորից անցկացնելու:

Ա երև նկարված կերպով աշխատանքը (կարը) գործ-

Տեքստային մեքենայի վերին և ներքին թելերի տեղադրման սխեմա

30423-տի

Փ. Երևանի նոստրալի կառավարման մեքենայի վերին և ներքին թելերի տեղադրման սխեմա

վածքի ճնշողի տակից ազատելուց յետոյ, հարկաւոր է յետ քաշել փական 33 և այդպիսով վերին անիւը մի փոքր պլտրտելուց յետոյ հասնել խողովակից նաւակը:

Սխեմով վարժողութիւնները պատուանդանի տախտակի հետ, անհրաժեշտ է նրա վրա երկու ոտքն էլ այնպէս դնել, որ կռունկները և մատները միատեսակ ուժով գործեն, յետոյ վերելի անիւը պլտրտել դէպի աշխատողը և երբ դրանից պատուանդանի տախտակը կրկսի շարժել, պահպանել այդ շարժողութիւնը առանց երկու ոտքերը վերցնելու երբեմն մատներով և երբեմն կռունկներով ճնշել պատուանդանի տախտակը, մինչև կրսովորենք անիւի կանոնաւոր և հաւասարաչափ շարժողութիւնը: Անհրաժեշտ է հետեւել, որ անիւը միշտ դէպի աշխատողը շարժվի:

Ոտքերի կանոնաւոր շարժումը ուսումնասիրելուց յետոյ, անհրաժեշտ է մի քանի անգամ ծալված թուղթ դնել գործվածի ճնշող 18-ի տակ, ցած թողնել նրան լծակ 25 օգնութեամբ և մեքենան շարժեցնել (առանց թելը դնելու), որպէս զի գործուածի ուղղութեան հետ ծանօթանանք:

3. Մախաթի դնելը: Մախաթը մի կողմից երկար, միւս կողմից կարճ խորութիւն ունի: Մախաթը դնելու ժամանակ հարկաւոր է մախաթաշարժ 9 այնքան բարձրացնել, որ նրա վերևը զտնված ընդմիջող հատուածը (разрѣзъ) համեմատ լինի դիմացի մակարդակի վերելի կողմի հետ: Հաստ աշխատանք (կար) անելու ժամանակ մետաքսի, կամ կանեփի թելով, ընդմիջող հատվածը պէտք է  $\frac{1}{8}$  դիւյիմ բարձրացնել դիմացի մակարդակի վերելի կողմից բարձր: Երբ մախաթաշարժը պատրաստ կրլինի, մախաթի մէջ դնել, երկար խորութեան կողմից, թելը և, պլտուտակ 12 յետ ոլորելուց յետոյ, մացնել ասեղը այն խողովակի մէջ, որ մախաթակալ 12 ետեն է, այնպէս որ մախաթի ականջը (ծակը) հաւասարվի մակարդակ 19 մակերևոյթին և որ մախաթի ականջից (ծակից) անցրած թելը հօրիզօնական գիծ կազմէ նոյն մակարդակի մակերևոյթի հետ: Այդ դրութեամբ մախաթը ոլորվում է 12 պլտուտակով, նկատելով, որ ասեղը լինի ձեղք-31-ի մէջ և զրկված լինի ոչ շատ բարձր և շատ ցածր, որովհետև ամենափոքր անձողութեան ժամանակ անցքեր են մնում և թելը կտրվում է:

Մեքենայի մշտական գործածութեան ժամանակ, անհրաժեշտ է ասեղը ամենայն օր քննել: Եթէ նա չափազանց բարձր լինի զրկված, այն ժամանակ նաւակը չի հասնի օղակին, կամ թելը կը կտրվի: Հակառակ դէպքում, այսինքն



36147-66

եթէ ասեղը չափազանց ցածր լինի գրված, նաևակը օղակից բարձր կանցնի ու այդպիսով անցքեր կը թողնի:

4. Թելի փաթեթները շարժանի միջոցով պարվելու և զատարկ շարժվելու վրայ ամրացնելուց յետոյ գլանից (КАТОКЪ) վերցրած թելը (զլանը ամրացած պէտք է լինի պահելու 1 վրայ), շարժվելու ծայրը շարժվելու մեքենայի մօտ գտնված բեռնի օղակ 42 խորութեան մէջ մտցնել, յետոյ օղակը աջ կողմը այնպէս հռու պահել, որ շարժվելու միջոցով ամրանայ բեռնի օղակի դիմացի 46 խորութեան մէջ: Այս շարժանի ամրացրած կը լինի, շարժվելու մեքենան թոթափող անիւին այնքան մօտեցնել, որ բեռնի օղակը թելի կերպով կպչի թոթափող անիւին: Այս վերջինի շարժվելու ժամանակ շարժվելու մեքենան թելը փաթեթում է շարժվելու վրայ: Թելի կանոնաւոր փաթեթելուն պէտք է հեռակը, որ ամուր և ուղիղ փաթեթիվ, մանաւանդ որ գրանից կախված է գեղեցիկ և պարզ կարը:

Շարժվելու վրայ փաթեթած թելը պէտք է կապեր չունենայ և չանցնի պղնձէ ափերից, որպէս զի շարժանի ազատ պտտրտվել նաևակի մէջ:

Թելը փաթեթելու ժամանակ անհրաժեշտ է նաևակը հանել խողովակից, իսկ վերելի թելը մախաթից և բարձրացնել գործուածքի ճիշտը: Աշխատանքը չընդհատելու նպատակով պէտք է միանգամից մի բանի շարժաններ փաթեթել: Շարժվելու արագ շարժման ժամանակ մեքենայի մէջ անհրաժեշտ է իւղել շարժվելու ձախ ծայրը, որ խորութեան 46-ի մէջ է գրված ու 2 կամ 3 կաթիլ իւղ մտցնել շարժվելու մեքենայի 41 ծակի մէջ:



5. Թելի փաթեթելու նախնական մէջ: Փաթեթած շարժվելու ծայրը նաևակի սուր ծայրի վրա գտնված զսպանակի (ПРЫЖИНА) կենտրոնի մէջ գնել ու հռու պահել շարժվելու միջոցով, որպէս զի նա փոքր ազմուկով մանի նաևակի բուրձ ծայրի վրայ գտնված խորութեան մէջ: Շարժվելու այնպէս ղեկել (նայիր նկարը), որ նրա վրայ փաթեթած թելը շարժվելու տակից այն կողմից դուրս գայ, որտեղ երկու

Շարժանի միջոցով ամրացնելուց յետոյ գլանից վերցրած թելը (զլանը ամրացած պէտք է լինի պահելու 1 վրայ)

երկար ձեղքվածներ կան: Այդ թելի ծայրը առաջ դնել ներքին կողմից, ներքին ձեղքվածքը, յետոյ դրսից վերելի ձեղքուածքը, հակառակ նաևակի ներսը, յետոյ յետ դարձնել թելը շարժվելուց և դնել ներքին կողմից նաևակի բուրձ կողմը եղած առաջին ծակը (նրանք թելով հինգ են):

Յետոյ թողնելով նոյն կարգի մի ծակը, մտցնել թելը հինգերորդ ծակը դէպի նաևակի ներսը, այնտեղից կիջել ծակերի և զսպանակի մէջ եղած ձեղքուածքը և վերջապէս զսպանակի մէջ:

Վերջինի կարեղիծ ունենալու համար, մանաւանդ բարակ գործուածքներ կարելու ժամանակ անհրաժեշտ է թելը մտցնել կարգին գտնված կիջել ծակերի մեծ քանակութեան մէջ, յետոյ ներքին կողմից, երկարաձև ձեղքուածքը, որ փոքր ծակերի ու զսպանակի մէջ է գտնվում և վերջապէս զսպանակի տակը: Յետոյ շարժվելուց երեք դիւյիմի չափ թել քաշել, նաևակը առաջվայ տեղը դնել այնպէս, որ նաևակի սուր ծայրը ասեղի կողմը լինի, իսկ զսպանակը վերելք լինի: Յետոյ ծածկել փական 33, նկատելով, որ թելը չբռնելի մակարդակ 31 ու փականի մէջ:

№ 4 մեծ նաևակով մեքենայ ունենալու ժամանակ հարկաւոր է ձախ ձեռքով վերցնել նաևակը և սուր ծայրով դէպի ձախ բռնել: Յետոյ, շարժանի գնելուց առաջ պէտք է եղունկով կամ պտուտակի բանալիով բարձրացնել նաևակի սուր ծայրի վրայ գտնված խողովը: Շարժվելու այնպէս պէտք է մտցնել, որ կարելի լինի ետելի կողմից թելը յետ ոլորել: Յետոյ թելը անցկացնել ետելի երկար ձեղքից, նորից մտցնել նրա մօտ գտնված փոքր ձեղքի մէջ, յետոյ նաևակի սուր ծայրից չորրորդ ծակից աջ կողմը և հինգերորդ ծակից մէջը անցկացնել և դարձեալ նաևակի մէջ եղած զսպանակով հռու պահել թելը, յետոյ թելը ձգել առաջին ձեղքից, անցկացնել նաևակի վերելք եղած զսպանակի տակ: Այժմ ուժեղ ձողովի միջոցով հարկաւոր լինի պէտք է թելը երրորդ և չորրորդ ծակերից անցկացնել:

6. Թելի փաթեթելու նախնական մէջ: Չլանը ծայրերի կպած թուղթը վրան նստեցնելու է պահել վրա, որի վրա գլանը պէտք է ազատ պտտրտի: Թելը անցնելու է գլանից մակարդակի վերելք գտնված ականջ 4, յետոյ ձգվելու շրջանակներից 6 (աշխատողի հակառակ կողմը), յետոյ (նոյն կողմը) թելի լծակ 15 ծակից և ասեղակալ 11 և, վերջապէս, դնելու է առաջից ասեղի ականջ (թել անցկացնելու տեղը, ծակը) և դուրս քաշվում 3 կամ չորս դիւյիմի մեծութեամբ:

Շարժանի միջոցով ամրացնելուց յետոյ գլանից վերցրած թելը (զլանը ամրացած պէտք է լինի պահելու 1 վրայ)

Շարժանի միջոցով ամրացնելուց յետոյ գլանից վերցրած թելը (զլանը ամրացած պէտք է լինի պահելու 1 վրայ)

7. Արեւել: Երբ երկու թելերն էլ վերև նկարված կերպով անցկացրած կըլինեն, հետևեալ կերպով վարվել:

Աջ ձեռքով վերևի անիւր այնքան պըտտել, որ ասեղ մօտի պահեղի մակարդակ 31 ծակը և նորից բարձրանայ նրա մակերևոյթի վրա: Յետոյ ձախ ձեռքով վերցնելով վերևի թելը ծայրը, նրան մի փոքր հանել պահեղի մակարդակի ծակից, հանել նոյնպէս օղակի ձևով բռնված ներքին թելը, որի ծայրը անպատճառ պէտք է բաժանել, միացնել վերևի թելի հետ, զնել աշխատողի (կարողի) հակառակ կողմը, առաջուց լծակ 25 օգնութեամբ դործվածքի ճնշողը բարձրացնելուց յետոյ:

Վրանից յետոյ աշխատանքը (կարը) զնել դործվածքի ճնշողն տակ, վեր թողնել նրան նոյն լծակ 25 օգնութեամբ և սկսել կարել, առաջ ձեռքով պըտտելով վերևի անիւր, մինչև մեքենան սկսի հաւասարաչափ շարժել ոտքերի օգնութեամբ: Պէտք է կապը ուղիղ տանել, այս կողմ այն կողմ էր գցել, որպէս զև մախաթը չըմնասվի: Ընդմիջող կարից անցնելու ժամանակ պէտք է գոյշ և ծանր գործել:

8. Արեւել Լեւել չփել: Արևելի թելը ձգելը առանձին ուշադրութեան արժանի է, որովհետև դրանից է կախված կարի զծի պարզութիւնը: Այս այնպէս պէտք է լինի կանուրոված, որ երկու թելերն էլ միատեսակ ձգված լինեն և խաչվին, ինչպէս երևում է նկար երես N: 16, գործվածի մէջ տեղը, ներքևի թելը վերև չըժողովելով և ներքևը օղակներ չը թողնելով: Արագձեռքը կատարելապէս բաւականացուցիչ են համարվում, երբ նրանք կարի երկու կողմից էլ մօտաւորապէս միատեսակ են:

Զգվելու շրջանները 6 կանոնաւորվում են 5 ու 5 1/2 ոլորակների օգնութեամբ, որ մի քանի մեքենաների վրա վերևն է գտնվում, մախաթակալի կարգին, A նշանով, իսկ առաջինինը դիմացի մակարդակի վրա, N: 5-ի տակ, ինչպէս ցոյց է տուած նկարի վրա: Յիշեալ ոլորակը իր կողմը պըտտելով վերևի ձգումը ամուր է լինում, իսկ հակառակ կողմը, նա փոքրանում է: Մի քանի մեքենաները ոլորակ 19 1/2 տեղ ունեն մի կոթ ոլորակ N: 19-ով, ինչպէս ցոյց է տուած նկարի վրա, որ ճնշելով ձախ կողմը յետ պըտտել:

Փոքր 14 ոլորակի տեղ, երբեմն լինում է կպցրած հակապտուտակ 14 1/2, որ մախաթաշարժի մօտ գտնված կոթ ոլորակ 13 1/2-ը բռնում է: Այդ պտուտակը մանաւանդ ամուր պէտք է լինի պըտտված, որովհետև հակառակ դէպքում

Երբ մակարդակները նաւակի վրա աշխատանքի վերադառնալու ամբողջականացումը անհրաժեշտ է լինել:

Մի կողմից և մի կողմից ձգելու և ձգելու մեթոդները:

ոլորակաւոր կոթը կարող է դուրս ընկնել և թելը կտրել: Արորակը դէպի աշխատողը պըտտելով ձգումը ուժեղանում է, իսկ հակառակ կողմը՝ նա պակասում է: Այնուամենայնիւ ոլորակը շատ քիչ պէտք է պըտտել:

Յանկանալով կարի վերևի կողմը գեղեցիկ, հաւասարաչափ կարեգիծ ունենալ, պէտք է վերևի թելը աւելի թոյլ ձգել, քան թէ ներքևինը:

Թելի ձգելը նաւակի մէջ առաջ պէտք է կատարվի. նրա համեմատ կանոնաւորվում է վերևի թելի ձգելը: Յանկանալով իմանալ, արդեօք նաւակի մէջ թելը բաւականաչափ ձգված է, անհրաժեշտ է ներքևի թելը քաշել դէպի նաւակի բուժ կողմը և եթէ նա չը կարվի ուրեմն բաւականաչափ ձգված է ամուր կարերի համար: Փափուկ և թոյլ գործվածքները քիչ ձգել են պահանջում և այս դէպքում թելը ծակերի փոքր քանակութիւնից է անցնելում:

Փափուկ բոյց հաստ կար անելու ժամանակ, օրինակ մահուկի, կամ բամբակից մրկղրկվածների, նոյնպէս և բարակ և թելթե գործվածքների թելը կարելութեան չափ թոյլ պիտի լինի ձգված. ընդհակառակը կտաւ, կամ նշըշտված գործվածքների կարելու ժամանակ պէտք է նկատել, որ նաւակի մէջ թելը աւելի լինի ձգված, որպէս զև վերևի թելն էլ նրա համեմատ ձգվի:

Մի քանի կարեգծերից յետոյ անհրաժեշտ է դադարել և վերաստուգել թէ դիժը և թէ թելը ձգվելը: Աթէ ներքևի թելը բաւականաչափ ձգված չըլինի դէպի գործվածքը, կընշանակի վերևի թելը թոյլ է ձգված և այդ արգելքը հեռացնելու համար, հարկաւոր է ոլորակ 5 մի փոքր պըտտել դէպի աշխատողը:

Աթէ ընդհակառակը կարը հաւաքվում է և թելը կտրվում է, կամ յարդ ընկած է կարի վերևը, նշանակում է, որ վերևի թելը չափազանց ձգված է և այս դէպքում ոլորակը պէտք է աշխատողի հակառակ կողմը պըտտել: Այս փոփոխութիւնները վերաբերվում են բացառապէս վերևի թելի ձգվելուն և այդ պատճառով վերև նկարված դէպքերում պէտք չէ նաւակի մէջ մի բան փոխել, եթէ նրա մէջ թելը աշխատանքի համեմատ է ձգված:

Գեղեցիկ կարեգիծ ունենալու համար պէտք է նկատել, որ թելի լծակ 15-ի, զսպանակ 16 հարկաւոր ձգականութիւն ունենայ, որի կանոնաւոր թաւանալու ժամանակ զսպանակի ծայրը առաջ միջին և յետոյ ներքին ծակն է զնվում: Իսկ եթէ անպէտք է, փոխարինվում է պահված, կամ նոր զսպանակով:

Մի կողմից և մի կողմից ձգելու և ձգելու մեթոդները:

Մի կողմից և մի կողմից ձգելու և ձգելու մեթոդները:

Երկու մակարդակները նաև պիտի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն

Օսպանակը պահող և իւրի համար թողած ծակի մօտ գտնված B ոլորակը պէտք է յետ ոլորել, հանել կտորած զբ- պանակը և թելի լծակ 16, յետոյ զնել նոր զսպանակը կարծ ձանկի կողմից ոլորակի ծակը, իսկ լծակը՝ նրա համար նշանակված թելի միջանցքի մէջ զսպանակի տակը մի փոքր ամրացնել ոլորակով այնպէս, որ ոլորակը անցնի զսպանակի և լծակի ծակի միջեց: Օսպանակի երկար ձանկը, որ զսպանակ զնելու ժամանակ պէտք է ուղղահայեաց լինի կանգնած (դէ- պի բարձր), պարտել ներքև և մոցնել ոլորակի տակ եղած երեք ծակերից վերելին մէջ, իսկ ոլորակը վերջնականապէս ամ- րացնել թելի լծակի ձգականութիւնը նախապէս քննելուց յետոյ:

9. Ընդհանրի երկար կամ կարճ ասեղաշար (այսպէս կանուանենք ասեղի մօտ և զուրս եկած կետերի մէջ եղած տարածութիւնը) ունենալու համար անհրաժեշտ է յետ պրտըտել կանոնաւորող 66 ոլորակը, որ շարժիկայի մեքենայի մօտ է գտնվում: Ոլորակը աջ կողմը շարժելով ասեղաշարները աւելի մեծ կըլինեն, ձախ կողմը պրտըտելով՝ աւելի փոքր: Փորձելից յետոյ որոշելով ասեղա- շարի մեծութիւնը, պէտք է ոլորակը ամրացնել:

10. Գործվածի ճնշողը: Գործվածի ճնշող 18, որ ցած է թողնվում, լծակ 25 օգնութեամբ ծառայում է գործուածք շարժողի ժանիքների վրա՝ գործուածքը պահելու համար: Մակարդակով ծածկուած ներքին տարածութեան մէջ զբա- նվում է ոլորած և զսպանակ, որի միջոցով կատարվում է գոր- ծուածի ճնշելը, անհրաժեշտ է հետևել, որ ճնշումը միշտ բաւական ուժեղ լինի, որովհետև, հակառակ դէպքում, գործուածի շարժումը անբաւականացուցիչ կըլինի: Յանկա- նալով ճնշումը ուժեղացնել անհրաժեշտ է մի փոքր պր- տըտել ձախ կողմը ոլորակ 19, որ վերևն է գտնվում մասխաթա- շարժի մօտ:

Գործուածքը ճնշողի ներքին ծայրի մօտ ոլորվում են ոլորակ 24 օգնութեամբ, զանազան օգնական պատկանելիք: Յանկանալով այդ պատկանելիքը գործ զնել, անհրաժեշտ է յետ ոլորել ոլորակ 24 այնքան, որ կարելի լինի կարի համար ընտրած պատկանելիքը զնել և նորից ոլորակը ամուր ոլորել:

11. Թելային լծակի նշանակությունը: Մասխաթաշարժ 13-ի վերին մասի մէջ գտնվում է թելային լծակ 15 կառավարու- ղը, մի պողպատեայ ձող, որ բռնվում է ոլորակ 14: որովհե- տև մեքենան ուղարկվում է բոլորովին պատրաստ, այդ ձողի զբութիւնը միայն այն ժամանակ է փոխվում, երբ ասեղ զնելու ու թելը ձգելու մասին վերև յիշուած բոլոր պայման- ները կատարելուց յետոյ՝ այնուամենայնիւ գործվածի վերևը

Ընդհանրի երկար կամ կարճ ասեղաշար (այսպէս կանուանենք ասեղի մօտ և զուրս եկած կետերի մէջ եղած տարածութիւնը) ունենալու համար անհրաժեշտ է յետ պրտըտել կանոնաւորող 66 ոլորակը, որ շարժիկայի մեքենայի մօտ է գտնվում: Ոլորակը աջ կողմը շարժելով ասեղաշարները աւելի մեծ կըլինեն, ձախ կողմը պրտըտելով՝ աւելի փոքր: Փորձելից յետոյ որոշելով ասեղա- շարի մեծութիւնը, պէտք է ոլորակը ամրացնել:

Գ. Նեյդելինգեր, գլխ. հաստատվ. Ռուս. Էլեւ. և Մեյզն Եւրոպ. համար:

այնուամենայնիւ օղակներ են կազմվում, կամ վերելի թելը կտրվում է: առաջին դէպքում անհրաժեշտ է պողպատեայ ձողը մի փոքր վերև բարձրացնել, իսկ երկրորդ դէպքում ներ- քև թողնել, նախապէս ոլորակ 14 յետ ոլորելուց յետոյ:

Եւր մասի փոփոխութիւնը հազիւ է պատահում, իսկ եթէ պատահի, պէտք է հետևեալ ձևով վարվել. մոցնել ասեղը և կարը զնել սովորականի նման, մի փոքր պրտըտել վերելի թոթափող անիւը, այնպէս, որ ասեղի ծայրը մանի կարի մէջ և մինչև այն աստիճան, որ մասխաթի ականջը (ծակը) թելի յետ կարի մակերևոյթի վրա ընկնեն: Եւր մ մաս պրտըտել ոլորակ 14, բարձրացնել կամ ցածրացնել ձողը մինչև որ նրա ներքեի ծայրը հաւասարվի լծակ 15 վերին մասի հետ, այնուհետև ոլորակը ամրացնել և սկսել կարը:

12. Մեքենաների սրբելը և իւրելը: Մշտական գործա- ծութեան ժամանակ անհրաժեշտ է մեքենան ամեն օր իւ- ղել: Եթէ մեքենան ամբողջ օրը գործուածք, աշխատանքը վերջացնելուց յետոյ, պէտք է սրբել նրան փափուկ բամբա- կէ, կամ կտակ շորով, մանաւանդ սրբել հին իւղը, որ իր հետ միացած թողի հետ, ձիւթային կիտվածք է կազմում:

Աշխատանքը նորից սկսելուց առաջ իւղամանից 2 կամ 3 կաթիլ լաւ ոսկրեայ իւղ ներս թողնել այն բոլոր ծակերի մէջ, որոնք նկարի վրայ տառերով ցոյց են տուած և տանու- մեն այն տեղերը, որոնք ամենից շատ շփվում են, այսինքն.

- 1) Ճեղք A, գտնվում է վերևը մասխաթաշարժի մօտ:
- 2) " B, " վերելի թելի վրա ձախ կողմը:
- 3) " C, " զլանակի մօտ վերելի անիւի մօտ:
- 4) " D, " ընկերութեան (Ֆիրմայի) կնի- քի վրա:
- 5) " E, " սրա ներքեր:
- 6) " j, h " կարասեղի մակարդակ 31 մօտ:
- 7) Աթ 59, երբ կամայ պրտըտոււմ են վերելի թոթա- փող անիւը, մինչ այն ժամանակ, որ երևայ պրտըտվել այն ձեղքի միջեց, որի մէջ գտնվում է կարեգծի դիրքը:
- 8) Մասխաթաշարժ 9:
- 9) Նաւակաշարժի անցքը, առաջուց փական 33 բաց անելուց յետոյ:
- 10) Ապուլկայի ծայրերը նրա նաւակի մէջ մոցնելու մօտ:
- 11) Նաւակը և նաւակաշարժը անհրաժեշտ է միշտ

Երկու մակարդակները նաև պիտի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն

Նրկու մակարդակները նուստակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

մաքուր պահել և իւրաքանչիւր շաբաթ իւղոտված շորով սրբել:

12) Ներքեի թոթափող անիւը այնտեղ, որտեղ նա պտտւում է իր առանցքի շուրջը:

13) Ներքեի անիւը պտտաող փատեայ ձողի վերեի ու ներքեի ծայրերը և

14) Նրկու ծայրերը այն միացնող առանցքի, որի վրա ամրացած է պատուանդանի տախտակը:

Մեքենայի վերոյիշեալ բոլոր մասերը իւղելուց յետոյ, անհրաժեշտ է բարձրացնել գործվածքի ճնշող 18, հանել նաւակը և մեքենան գործի կանգնեցնել, առանց կար զննելու, որպէս զի մեքենան կարը սկսելուց առաջ աւելորդ իւղեց մաքրվի:

Մեքենան իւղելու համար փոքր քանակութեամբ պէտք է դործածել միայն այդ նպատակի համար պատրաստվող իւղը, որ ծախվում է Օլիւֆէյի կարէ մեքենաների բոլոր գործակալների մօտ: Բուսական իւղը բոլորովին չք պէտք է դործածել մեքենան իւղելու համար:

Եթէ աշխատանքի ժամանակ մեքենայի ընթացքը ծանրանում է, դրա պատճառը կամ մեքենայի չք իւղված մասն է լինում, կամ իւղի թանձրանալը: Աերջին դէպքում վերոյիշեալ իւրաքանչիւր ծակի մէջ պէտք է մի փոքր բենզին կամ կերոսին անել, որ ամեն տեսակ անմաքուրութիւնները բաց է անում: Ենուհետև մեքենան յետ և առաջ շարժել լաւ սրբել և նորից իւղել: Են ժամանակ մեքենան առաջվայ պէս հեշտութեամբ կրգործէ:

Օգնական նորարէլագործված օգնական գործիչներ:

Իւրաքանչիւր ընտանեկան նոր մեքենային աւելացնում են հետևեալ առարկաները. փակար գործիք, մանածի կարի համար, տողաշար սովորական մկրակի համար, իւղաման, աւելորդ մակարդակ ասեղի ճեղքով հաստ թել կարելու համար, աւելորդ ղսպանակ, գործածութեան ձեռնարկ և բացի դրանցից:

Օակեր շինելու գործիք, ղայթան ներս կարելու համար (corder), կրկնակի կարի համար, երիզակար գործիք, երկաթէ թերթի փակար, բամբակի վրա կարելու գործիք, սովորական մկրակի պատուանդան:

№ 5 բացվող փակարը նոյնպէս փոխարինվում է տողաշարով և չորս փակարներով:

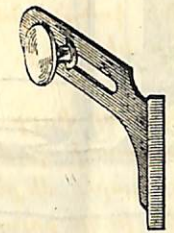
Մեքենայի իւղելու օրհնական խնդիրները:

Մեքենայի իւղելու օրհնական խնդիրները:

№ 7 բացվող ղայթանի կարողը՝ նոյնպիսի անբացվելով, որ կացնվում է փակար տողաշարին, իսկ № 4 ծակեր հաւաքողը, ղայթանը մէջ կարող № 6 և կրկնակի կարի № 8 գործիքը, № 10 ծակեր դարսող գործիքով:

№ 4, 5, 6, 7 և 8 գործիքները ձեռք բերել ցանկացողները կարող են ստանալ նրանց առանձին գին վճարելով:

Մեքենայի մէջ № 4 մեքենային աւելորդ գործիչները:



Տողաշար:

1. Տողաշար. ցանկանալով կարեգիծը ափի հետ զուգահերտեան կերպով անցկացնել, անհրաժեշտ է ամրացնել տողաշարը առանձին ոլորակի օգնութեամբ երկու ձեղքերից մէկին, որ մկրակող մակարդակ 31-ի աջ կողմն է գտնվում: Տողաշարի ուղեղ հարթութիւնը ասեղեց այն հեռաւորութեամբ է զնվում, ինչ հեռաւորութիւն որ պէտք է լինի կարի ափի և ասեղաշարի մէջ: Ետ գործիքը նոյնպէս գործադրվում է ծակեր կարելու և գործվածքը գծելու համար, որպէս զի գիծը ուղեղ և զուգահերտեար անցնվի գործվածքի վրա առանց նշան զննելու:



Ստապաշար:

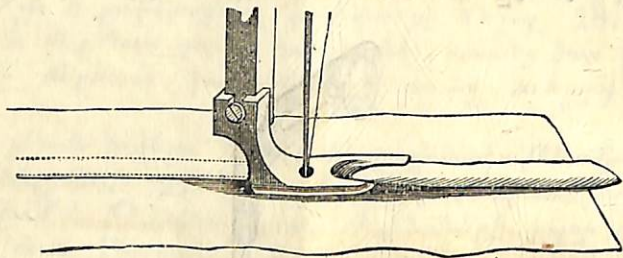
2. Ստապաշար: Են գործիքը, որի նպատակն է հարթ մանածով կարել, ասեղի ծակի ղիմացը, մի այլ ծուռ ձեղք ու-

Որով 7 փայտ բուրակաբ հողորդ փոքրատողաւ Բովի վրա առ մեքենայի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինել:



նէ: Մանածը դնվում է ծուռը ճեղքի մէջ և կարի ժամանակ ասեղի տախն է անցնում: Յանկացած ձևը կարելու համար անհրաժեշտ է միայն աշխատանքին ուղղութիւն տալ:

Նոր ձևի մեքենաները 1 մկրակահարի կողքին մի այլ մկրակար են ունենում, որի վրայ դնվում է մանածով փաթաթած մի գլան: Աւերջինը առաջ դնվում է 10 ներքին ճեղքի մէջ, իսկ յետոյ, ինչպէս վերևը ասված է, մանածի ծուռը ճեղքի մէջ:



Մ փ ա կ ա ր:

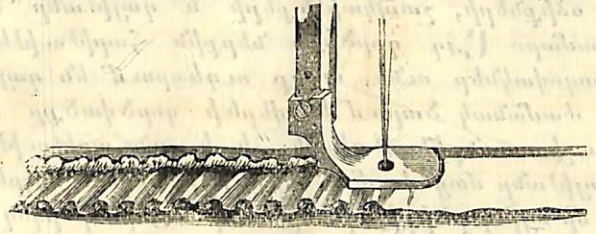
3. Միջուր. Այն գործվածքի ավերը, որը կամենում ենք ավակարել, պէտք է ավակարի բերանը դնել այնքան, որ ասեղը կարողանայ նրան բռնել: Յետոյ գործվածքի ճնշողը ցած թողնել և սկսել զգոյշ կարել, գործվածքը աջ կամ ձախ ուղղելով, որպէս զի ավակարի բերանը գործվածքով լիք լինի, որքան բաւական կըլինի ավեր ծալելու համար, որի ավին պէտք է անցնի ասեղաշար: Ուսումնասիրելու համար անհրաժեշտ վարժութիւնները, թէ ինչպէս պէտք է վարվել գործիքի հետ, կընտելացնի ձեռնարկի մեկնութիւնների հետ:

Նոյն գործիքի օգնութեամբ կարելի է այնպիսի գեղեցիկ կրկնակի կար անել, որ առաջ ոչ մի մեքենան չէր կարող անել: Նրա համար, ձեռնակարի ժամանակ, հարկաւոր է ծալել միանալու համար նշանակուած երկու ծայրերը և հասարակ գործիքի տակ կարել այնպէս որ ասեղակարը ավի հետ հաւասար տարածութեան վրա անցնի: Յետոյ կտրել ներքևի գործվածքի ավեր ուղիղ ասեղաշարի մօտ, իսկ վերևինը, ինչպէս ասված է, ավակալի բերանը դնել, որ մեքենայի շարժման ժամանակ վերջացնում է կրկնակի կարը և որպէս զի հարկ դուրս գայ պէտք է ձախ կողմի մասը ազատ պահել, իսկ աջ կողմինը ձգել: Յանկանալով լայն ավ ունենալ, գործվածքը ցանկացած լայնութեան համեմատ է ծալվում և կարվում է վերև ասված ձևով: Հաստ գործուածների վրա լայն ավ անելու համար գործ է ածվում սովորական գործիքը, որ մե-

Մ փ ա կ ա ր 1 մ կ ր ա կ ա հ ար 2 մ կ ր ա կ ա հ ար 3 մ կ ր ա կ ա հ ար 4 մ կ ր ա կ ա հ ար 5 մ կ ր ա կ ա հ ար 6 մ կ ր ա կ ա հ ար 7 մ կ ր ա կ ա հ ար 8 մ կ ր ա կ ա հ ար 9 մ կ ր ա կ ա հ ար 10 մ կ ր ա կ ա հ ար

քենայի դիտաւոր նկարի վրա ցոյց է տված: Գործվածքը երկու անգամ ծալվում է ցանկալի լայնութեամբ, դնվում է գործիքի տակ, այնպէս որ ասեղը ուղիղ ավից անցնի:

Այն գործիքները, որոնց համար ասանցին է վերջում Մերիում է - № 4 մեքենայ գնելու ժամանակ:



Մ ա լ ա կ ա ր:

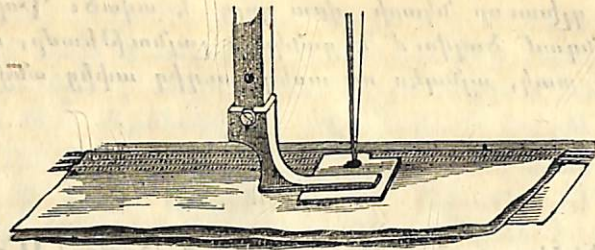
4. Մալուր. Այդ գործիքի օգնութեամբ կարելի է միաժամանակ ծալած երկու գործվածքներից ներքին ծալեր անել, մինչդեռ վերևինը, ծալերի գօտի լինելով, հարթ է կարվում: Նորա համար հարկաւոր է ծալեր շինելու գործվածքը գործիքի տակ դնել, իսկ գօտին, որի վրա ծալերը հաւաքվում են, գործիքի միջին ուղղութեամբ: Գործվածքի շարժողը ուղղում է միայն ներքևի մասի վրա, իսկ վերևինը միջին ուղղութեամբ է բռնում և դրանով ծալեր է կազմում, որոնց շատութիւնը կախված է մկրակը կանոնաւորողից. որքան մկրակները մեծ են դրված, այնքան ծալերը շատ են դուրս գալիս: Աւերել գործվածքը աջ ձեռքով բռնվում է ծալակալի աջ ավին ամուր կպցրած, իսկ ներքևինը ձախ ձեռքով այնպէս պէտք է ուղեւորել, որ վերևի և ներքևի գործվածքի ավերը միանում լինեն:

5. Բացի այդ միջուրը զանազանվում է սովորականից նրանով, որ ավեր բաւական լայն է դուրս գալիս, եթէ փոքր տողաշարը աջ կողմ քաշվի, առաջուց վերևի ոլորակը յետ պտորտելով: Այդ գործիքը մանաւանդ յարմար է սեղանի և անկողնի սպիտակեղէն կարելու համար:

Ներկու մակագրակները նաև ավի վրայ աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

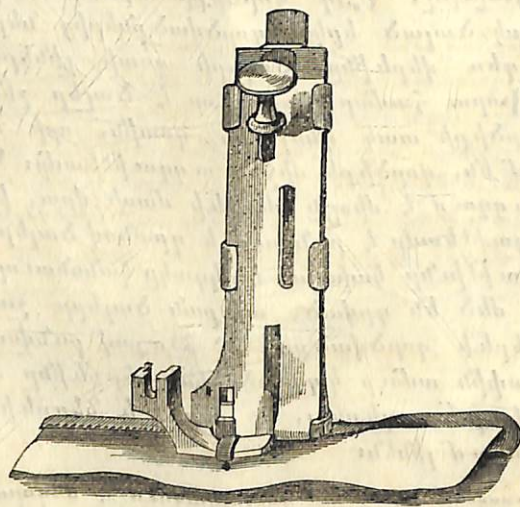
Ներկու մակագրակները նաև ավի վրայ աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Ներկու մակարդակները նույնակի վրա աշխատանքի ժամանակ ճաշկուսած պէտք է լինեն:



Ղայթանը ներս կարող գործիչ:

6. Ղայթանը ներս կարող գործիքը (corder) ծառայում է օձիքների, շապկաթեքերի և ղայթանը ներս կարելու համար: Այդ գործիքը ներքին հարթութեան վրա երկու խողովակներ ունի, որոնք ուղեորում են ղայթանը և միևնույն ժամանակ ծառայում են վերևի գործվածքը ղայթանի շուրջը, աշխատանքին գեղեցիկ ձև և անհարթութիւն տալով: Ղայթանը մտցնվում է ներքևը նկարված ոսկրեայ ճանկի կամ մի այլ գործիքի օգնութեամբ: Ներս կարվող ղայթանը պէտք է ներս մտնի անմիջապէս ասեղի ծակի տակից: Մի քանի ղայթաններ միմեանց մօտ ներս կարելու ժամանակ, ներս կարված ղայթանը պէտք է մտնի աջ, իսկ ներս կարվողը ձախ բերանը:

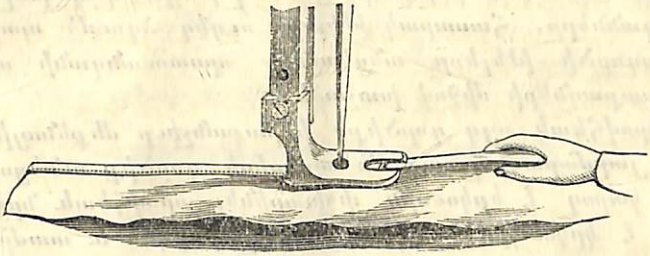


Ներսւղար:

7. Ներսւղարը ծառայում է շորերի, գլխարկների, կօշիկների և այլն երկղները կարելու համար առանց սկզբից փաթթվելու: Գործիքի ոլորակը մի փոքր յետ պտտտելուց յետո՛ւ...

Ձայթանը ներս կարող գործիչ:

այոյ, գործիքի մէջ եղած տողաշարը աջ կողմը քաշել, երկը երկու ծալ անել ու դնել գործուածքի մէջ այնպէս որ երկը ակերը մտնեն վերևի և ներքևի ճանկերի մէջ: Յետոյ տողաշարը մօտեցնել երկղն այն քան, որ վերջինը լցնելով ճանկերի ու տողաշարի մէջ եղած տարածութիւնը, կարողանայ կանոնաւոր շարժվել: Այդ գրութեան մէջ վերոյիշեալ ոլորակը ամրացնել, որ երկը ասեղից չըհեռանայ, իսկ գործիքը ամրանում է գծային ոլորակով ճեղք 28, նկատելով, որ այդ գործիքի ձախ ծայրի մօտ եղած ճանկը զրկէ գործվածքը ճնշողին կայցրած սովորական պատուանդանը: Գործուածքը երկը բռնող յիշեալ երկու ճանկերի մէջ է դնվում և այդպիսով երկը շրջապատում է գործուածքին: Այժմ ասեղը երկղն չէ հասնում, անհրաժեշտ է վերոյիշեալ տողաշարը ձախ կողմը քաշել:



Մյա կարելու գործիչ:

8. Մյա կարելու գործիչը ամրանում է նոյնպէս, ինչպէս արհարհարը: Աշխատանքի ժամանակ կարի երկու կտորներն էլ այնպէս են ծալվում, որ ներքևի կտորի ավր փոքր դուրս լինի: Այդ ավր պէտք է անցկացնել գործիքի միջից և այդպիսով կարվում են երկու կտորներն էլ: Այդ բանն անելուց յետոյ պէտք է կարը բաց անել, ուղղել ասեղաշարը և կազմված ավր նորից մտցնել գործիքի մէջ նրան վրա կարելու համար:

Այն գործիչները, որոնց համար լէ նոր-ընթացեղան, լէ յետում իւր և՛ Ո՞ 4 ձեռնայի հետ սուսնչին է վճարվում:

9. Ասեղնագործի գործիչը նորա համար է, որ գործվածքի մակերևոյթի վրայ մի քանի թելերով մի կարեգիծ կարվի, որ հասարակ տամբուրի (գործվածքի ասեղներ) կարեգծի նման է, այն զանազանութեամբ, որ նա քանդվում է, իսկ սա ոչ և աւելի պակաս թել է պահանջում:

Այդ գործիքը մեքենայից վերցնելու համար պէտք է յետ պտտտել ձախ կողմը գտնված ոլորակը, որով պղնձէ թելը ամրացած է դիմացի կողմից, հասնել փոքր մեխը, որ անց-

МЕШУМ ԳՐԱԴԱՐԱՆ  
ГСС. Библиотека  
ЗУУН-Арм ССР  
И. М. А. ...

36147-66

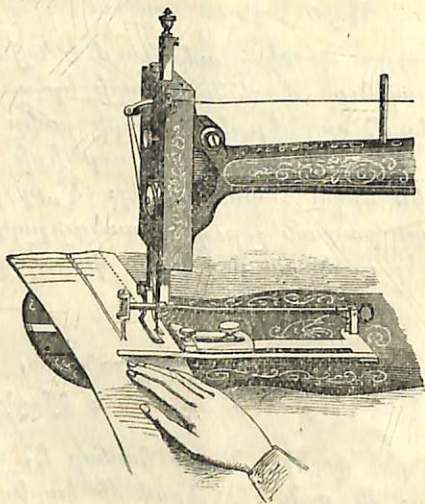
БИБЛИОТЕКА  
ИНИСТУТА  
ОБОЗРОВАНИЯ  
Академия Наук  
СССР

Ներկու մակարդակները նույնակի վրա աշխատանքի ժամանակ ճաշկուսած պէտք է լինեն:

նում է առանցքի առաջից և պահպանում է ամբողջ գործիքը և որ այդպիսով պէտք է հանել առանցքից: Հասարակ տամբուրի կարեգծով կարելու համար հարկաւոր է յետ պրտորտել ասեղնագործի գործիքին պատկանող պատառաքաղաձև պատուանդանը և հասարակ պատուանդան դնել:

Գործիքը նորից ամրացնելու համար պէտք է ձեռքով պրտրտել թոթափող վերին անիւը մինչև մախաթաշարժը այն դրութեամբ, ինչպէս թելը մախաթի մէջ անցկացնելու ժամանակ: Այն ժամանակ գործիքը առանցքի վրա են դնում և պրտրտում են ձողը մինչև նրա վրա գտնված ճեղքը մտնելուն: Եւ մեքենայի թելի վրա գտնված մեխին: Այն ժամանակ դնում է շրջանակը և ամրացնում է փոքրիկ մեխի օգնութեամբ: Բացի այդ պէտք է ամրացնել գլխաւոր մակարդակի մօտ ձախ կողմը գտնված ոլորակը, փոփոխել պատուանդանները, հասարակ թելերի ուղղիչ ձգումը որոշել և ասեղնագործի թելերը անցկացնել պատուանդանի տակից, պատարաքաղների միջով խաչաձև:

Որովհետև այդ գործիքը իւրաքանչիւր մեքենային կարելի է յարմարացնել, ուրեմն այսպիսի գործիք ունեցող մեքենան կարող է երկուսին փոխարինել, որովհետև նրա վրա կարելի է կրկնակի կարեգծով կարել, ինչպէս և տամբուրով:



Օտելը նշանակելու գործիք:

Օտելը նշանակելու գործիք: Վերևի լարէ կոթի մօտ գտնվում է փոքրիկ օղակ, որի միջից անցնում է մախաթը: Յետոյ ամրացնվում է գործիքը, ինչպէս երիզակարը և աողաշարը, դնվում է ծալի ցանկալի լայնութեամբ:

Նրկու մակարդակները նաւակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Ընկերութիւն Գ. Սեյդաբեկեան և Վերայ Երզնկացի

11. Պլեստէ շինելու գործիք. հասարակ ճնշող պատուանդանի փոխանակ գործ է անվում կեռը:

Պլեստէ շինելու գործիքը ամրացնվում է դիմացի մակարդակի նեղ կողմի վրա ոլորակի և մեխի օգնութեամբ և միևնոյն ժամանակ մախաթակալի ոլորակը պէտք մտնի լծակի պատառաքաղաձև ծայրը: Գործիքը բաւական ամուր պիտի լինի ամրացրած և այնպէս, որ չըզիպչի կեռի կողքերին և չափազանց ամուր չը հուպ տայ ասեղի մակարդակին:

Գործիքի ատամնաձև անիւին 4 ոլորակներ են պատկանում: Այժմ նրանք բոլորն էլ ամրացած են, իւրաքանչիւր երեք մկդակից յետոյ մի ծալ է գոյանում: Այժմ երեք ոլորակներ են գործածվում և այնպէս են ամրացած, որ կանոնաւոր եռանկիւնի են ձևացնում, առաջիններից աւելի լայն ծալեր են ստացվում, իսկ երկու ոլորակների գործածելու ժամանակ այդ գործիքի ամենալայն ծալեր են ստացվում: Գործիքի բոլոր մասերը պէտք է հեշտութեամբ ընթանան, ուրեմն նրանց պէտք է մի փոքր խղել:



Մշտանի Գոյանալը:

Մեքենայական մկդակի գոյանալու նկարելը անհրաժեշտ է, որովհետև դրանից կախված է մեքենայի կանոնաւոր կառավարութիւնը:

Ասեղը, որի ծակը ներքևի ծայրումն է, անցնելով գործվածքից, մկդակի մակարդակի տակ անց է կացնում վերևի թելը մի մասը, որ ասեղի նոյն մակարդակի վրա նորից դուրս գալու ժամանակ մի օղակ է կազմում, որի մէջ մտնում է նաւակի սուր ծայրը և նրանից ներքևի թելը անցկացնելով, միացնում է նրան վերևին հետ: Իսկ հետևեալ մկդակի ժամանակ այն օղակը, որից անցաւ ներքևի թելը, ամուր կպչում է գործվածքին:

Ընդհանուր նշանակներ:

Իւրաքանչիւր մեքենան ուղարկվում է բոլորովին ճշտութեամբ պատրաստուած: Ուրեմն մեքենայի գործածութեան ժամանակ նկատված ամեն տեսակ անկանոնութիւնը կարող է առաջ գալ նրա սխալ գործածութիւնից: Այդպիսի անկանոնութիւնների չըհանդիպելու համար անհրաժեշտ է ամենից առաջ նկատել արդեօք կատարված են ձերմարկի մէջ նկարված բոլոր պայմանները մախաթը մտցնելու, թելը ձգելու մասին և այլն:

Գ. Սեյդաբեկեան, գլխ. հաւատարմ. Ռուս., չիւս և Միջին Արևոյ. համար:

Նրկու մակարդակները աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Եթէ Լէլը հարկու է:

Պատճառները կարող են հետեւեալները լինել:

1) Թեյի չափազանց ձգելը:

2) Անհամեմատ բարակ մախաթը գործվածքի և թեյի վերաբերութեամբ:

3) Մախաթը ազատ չէ մանուկ մկրակի ճեղքը, կամ անկանոն է մոցրած:

4) Մախաթի սուր ծակը՝ մանաւանդ եթէ թելը կարգ-վելով ծակից դուրս է դալիս:

5) Գործվածքի անկանոն շարժումը գործուածքի շարժիչով, որ անմաքրութեան կամ իւղի պակասութեան պատճառով դժուար ընթացք է ունենում:

6) Մկրակի մակարդակի անկանոն դնելը:

Առանձին ուշադրութիւն պէտք է դարձնել մկրակի մակարդակի դնելու ժամանակ: Գլխաւոր պայմանն այն է, որ ասեղը ազատ մտնի մկրակի ճեղքի մէջ և մակարդակի տակ դնելու ժամանակ, չըղկաչի նաւակին: Այս հանդամանքը հետեւեալ կերպով կարելի է ստուգել. մակարդակի տակ մտնող ասեղը զգոյշ ճնշել պողտակով մկրակի ճեղքի աշխատողից հակառակ կողմը: Եթէ այդ ժամանակ նաւակը թեթեւ կը շոշափի ասեղին, կընշանակի մկրակի մակարդակը ուղիղ է գրված, իսկ եթէ նաւակի ծայրը կըկաչի ասեղին աջ կողմից, այսինքն աշխատողը և ասեղը մէջ տեղը կըլինի, անհրաժեշտ է մկրակի մակարդակը մի փոքր քաշել դեպի աշխատողը:

Մկրակի լայն ճեղք ունեցող մակարդակը գործ է ածվում հաստ ասեղների համար, մանաւանդ դերձակներից հաստ գործուած կարելու ժամանակ: Թելով կարելը պայմանաւորում է մեծ ճեղք ունեցող մկրակի մակարդակի գործածութիւնը:

Միւրակի Լողածները

առաջ են դալիս հետեւեալ պատճառներով:

1) Եթէ ասեղը ծրված է, կամ շատ բարձր է մոցրած:

2) Եթէ ասեղը անհամեմատ բարակ է:

3) Եթէ մեքենայի ընթացքը անկանոն է անմաքրու-թեան, կամ անուշադրութեամբ իւղելու պատճառով:

4) Եթէ մախաթի երկար խորութիւնը, ինչպէս վերեւ մախաթը մոցնելու բաժնի մէջ ասված է, ուղիղ աշխատողի դիմացը չէ կանգնած:

Միւրակի Լողածները

Երկու մակարդակները նաւակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Եթէ մեքենայի հետ զգոյշ վարվեն և իսկութեամբ կատարեն ձեռնարկով տուած խրատները կառավարութեան մասին, կարելի է ենթադրել, որ մեքենայի գլխաւոր մասերը բաւական են մարդկային մի դարի համար, իսկ եթէ երկար ժամանակվայ գործածութեան պատճառով շփվելուն ենթարկված փոքրիկ մասերը հնանան և արգելեն մեքենայի կանոնաւոր գործողութեանը գործարանը փոխարինում է նրանց նոր և նոյնանման մասերով, որոնք մեծ քանակութեամբ գրտնրվում են ՊԻՆԳՆԻ ընկերութեան բոլոր գործակալների մօտ:

Մեքենայի չբաղադրված կազմակերպութեան պատճառով փչացածների փոխարէն նոր մասերի դնելը չի դժուարացնի մինչև անգամ մեքենայի հետ անձանօթ մարդու, մանաւանդ որ իւրաքանչիւր նոյնանման մասը բոլորովին համապատասխան է:

Եթէ մեքենայի տէրը ինքը չի կարող ուղղել մեքենայի անկանոնութիւնները, հարկաւոր է վերեւ ասված ձևով հանել մեքենան սեղանից և բոլոր պատկանելիքով գործակալին ուղարկել քննելու և ուղղելու համար:

Մ Ե Խ Ե Թ Վ Ն Ե Բ:

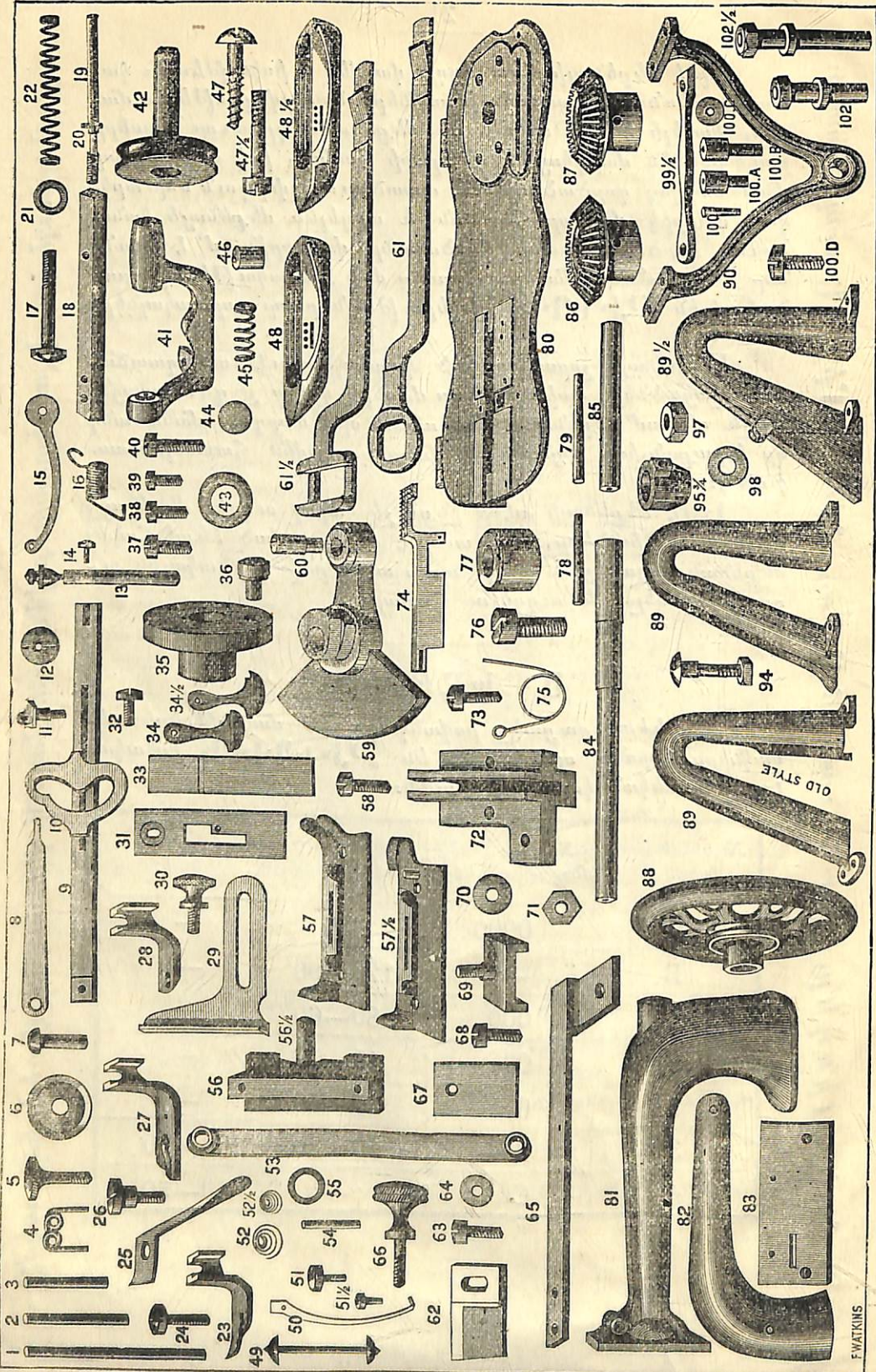
Հետեւեալ ցուցակը բովանդակում է մախաթների տեսակները, որոնք պատկանում են ՊԻՆԳՆԻ Իսկական նոր-ընտանեկան կարի մեքենային:

№ Զինգերեան մախաթի:	№ Զինգերեան մետաքսեայ թելի:	№ Զինգերեան բամբակի թելի:	№ Զինգերեան թելի:
0	0000	150	—
B	—	120—90	—
1/2	000	80—60	—
1	00	40—50	—
2	0	30—40	—
3	A—B	20—30	60—70
4	C	—	40—50

Պ. Մ Ե Խ Ե Թ Վ Ն Ե Բ. Պ. Մ Ե Խ Ե Թ Վ Ն Ե Բ. Պ. Մ Ե Խ Ե Թ Վ Ն Ե Բ.

Երկու մակարդակները նաւակի վրա աշխատողի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

ՆՈՐ ԸՆՏԱՆԵԿԱՆ ՄԵՔԵՆԱՅԻ ՄԱՍԵՐ:  
Պատուէրի ժամանակ պէտք է նշանակել H. C.



Արկու մակարդակները նաուակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

№	Սաւանցր ղրանակի համար:	22 1/2	»	»	H. C.
1	»	23	»	»	»
2	»	24	»	»	»
3	»	25	»	»	»
4	»	25 1/2	»	»	H. C.:
5	»	26	»	»	»
5 1/4	»	26 1/2	»	»	»
5 1/2	»	27	»	»	»
6	»	28	»	»	»
7	»	29	»	»	»
7 1/2	»	30	»	»	»
8	»	31	»	»	»
8 1/4	»	32	»	»	»
8 1/2	»	33	»	»	»
9	»	34	»	»	»
9 (A)	»	34 1/2	»	»	»
10	»	35	»	»	»
11	»	36	»	»	»
11 1/2	»	37	»	»	»
12	»	38	»	»	»
12 1/2	»	39	»	»	»
13	»	40	»	»	»
13 1/2	»	41	»	»	»
14	»	42	»	»	»
14 1/2	»	43	»	»	»
15	»	44	»	»	»
16	»	45	»	»	»
17	»	46	»	»	»
18	»	46 1/2	»	»	»
18 1/4	»	47	»	»	»
18 1/2	»	48	»	»	»
19	»	48 1/2	»	»	»
19 1/2	»	48 3/4	»	»	»
20	»	48 (A)	»	»	»
20 1/4	»	48 (B)	»	»	»
20 1/2	»	48 (C)	»	»	»
21	»	48 (D)	»	»	»
22	»	48 (E)	»	»	»

Ը ն կ ե ը ու թ է ն Օ Ի Ն Փ Ն Ր Ն Գ Կ Ե Ի Կ Ե Զ

Ք. ՆԵՅԴԼԻՆԳԵՐ, զԻՆ. ՀԱՄԱՐԸ. ՌՈՍ., ՀԻՍ. և ՄԻՋԻՆ ԱՐԿԻ ԱՐԿԻ. ՀԱՄԱՐ:

50 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (A).	Նաւ. զսպ. վերելի երկ.:	75.	Չսպանակ № 74 համ:
51.	Կենտրոն նաւակի (սոչելի) № 48-ի համար:	75 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " H. C.
51 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Կենտրոն նաւակի (սոչելի) № 48 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> -ի համար:	76.	Ոլորակ թելի:
51 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (A).	Կենտրոն նաւակի ետելի № 48 համար:	77.	Մուֆտա փոքրիկ ուղղահանաց պատնէշի համար:
52.	Չսպանակ նաւակ № 48 համար:	78.	Մեխ պատուանդանի ծանրութեան համար:
52 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " № 48 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> համար:	78 (A).	Օղակ սեղան H. C. համար:
53.	Ծանրութ. նաւակաշարժի համար:	79 (A).	Օղակների ամրացնողներ:
54.	Մեխ նաւակաշարժի համար:	79.	Մեխ ուղղեւորող անիւի համար:
55.	Շրջանակ նաւակաշարժի համար:	80.	Գլխ. տախտ. մեքենայի (հիմքը):
56.	Նաւակաշարժի ներքելի մասը:	80 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Գլխաւոր տախտակ մեքենայի (հիմքը) H. C.
56 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Փուշ նաւակաշարժի համար:	81.	Թել մեքենայի:
57.	Նաւակաշ. նաւակի համար:	81 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " H. C.
57 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " № 48:	82.	Թելի կողքի ծածկոց:
57 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> .	Մեխ նաւակաշարժի համար:	83.	Գիմացի տախտակ:
58.	Ոլորակ " " "	83 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " H. C.
59.	Հակակենտրոնական ծունկ:	84.	Երկար պատնէշ (հորիզոնակ.):
60.	Մեխ հակակենտրոնական ծունկի:	85.	Կարճ պատնէշ (ուղղահանաց):
61.	Լծակ զործվածքը շարժողի:	86.	Վեցաւոր (հորիզոն. պատնէշի):
61 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " H. C.	87.	Ուղղահանաց պատնէշի:
62.	Աստառ զործվածքը շարժողի լծակի համար:	88.	Թոմափող անիւ:
62.	Աստառ զործվածքը շարժողի լծակի H. C.	88 (A).	" " " H. C.
63.	Ոլորակ աստառի:	88 (B).	Մուֆտա Թոմափող O. C. անիւի համար:
64.	Շրջանակ աստառի:	88 (C).	Տօրմուկի կեռ O. C. H. C.
65.	Ծանրութ. մկրակը կանոնաւորողի (Schwalben-schvanz).	88 (D).	Ոլորակ Թոմափող անիւի համար:
65 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Ծանրութիւն մկրակը կանոնաւորողի (Schwalben-schvanz).	88 (E).	Ոլորակ Թոմափող անիւի ծածկելու համար (ծախ կողմից բանդակված):
66.	Ոլոր. մկրակը կանոնաւորողի համար:	88 (F).	Կենտրոն տօրմուկի կեռ բռնելու համար:
67.	Մակարդ. մկրակը կանոնաւորողի համար:	88 (G).	Չսպանակ կենտրոնի համար:
68.	Ոլորակ մակարդակ № 67 համար:	89.	Կաշի խրացի համար (սովորական):
69.	Պարտավոր մկրակը կանոնաւորողի համար:	89 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> .	Կաշի " համար ձեռքի զործիքի համար:
70.	Շրջանակ մկրակը կանոնաւորողի համար:	89 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> (A).	Կաշի խրացի համար H. C.
71.	Լծակ մկրակը կանոնաւորողի համար:	89 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Կաշի խրացի համար «Golding—Cover» կամ «Cabinet—Care» սովորականի համար:
72.	Գործվածքը ատամնաւոր շարժողին ուղղութիւն տուող:	89 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> .	Կաշի խրացի «Golding—Cover» կամ «Cabinet—Care» համար (պերլա-մուտրի):
72 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> .	Շրջանակ զործվածքը ատամնաւոր շարժողի համար:	90.	Ծանրութիւն ուղեւորող անիւի «Golding — Cover եւ «Cabinet—Care»-ի համար:
72 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	Փական զործվածքը ատամնաւոր շարժողի համար:		
73.	Ոլորակ զործվածքը ատամնաւոր շարժողի համար:		
74.	Գործվածքի ատամնաւոր շարժողի համար:		
74 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> .	" " " շարժող H. C.		

Մեխ մակարդակները նաւակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Ք. ՆԵՅԴԼԻՆԳԵՐ, զԻՆ. ՀԱՄԱՐԸ. ՌՈՍ., ՀԻՍ. և ՄԻՋԻՆ ԱՐԿԻ ԱՐԿԻ. ՀԱՄԱՐ:

Պինանների մինիստրութիւնը (առևտրի և մանուֆակտուրի ղեկավարամենտը) մտցրած Առևտրային Պրոչէ:



Այն փառքի պատճառով, որ վայելում են մեր մեքենաները իրանց հասարակ ու լաւ յատկութեան կազմակերպութեամբ, մի քանի գործակաւորներ փորձեցին նրանց կեղծել և ծախել «Օլինգեր» անունով, որպէս զի խարբայութիւնը հեշտացնեն: Այդ նմանութիւններից շատերը կրում են «Օլինգեր» անունը, կամ մեր առևտրական դրոշմին նման մի նշան: Արդհետև դրանից մեր մեքենայի անունը կտարվում է և որովհետև դնողը անբաւական է լինում, որ ցանկացածը չէ կարողանում ձեռք բերել և վասն է գնում, խնդրում ենք ուշադրութիւն դարձնել, արդեօք իւրաքանչիւր մեքենայի վրա կա՞յ մեր վերոյիշեալ առևտրական դրոշմը, իսկ թե՛ վրա մեր Ֆիրմա:

«THE SINGER MANUFACTURING COMP.»

և բացի այդ ունի՞ արդեօք իւրաքանչիւր մեքենան «ԱՎԵՅԵԿԵՆ»

որի մէջ կան մեքենայի համարը և Հիւսիսային և Միջին Աւրոպայի մեր գործակալի ստորագրութիւնը Ք. ՆԵՅԴԼԻՆԳԵՐ:

Առանց վերոյիշեալ դրոշմի, գրութեանն և վկայականի մեքենան կեղծեալ է:

ՄԱՆՈՒՓԵՆՏՈՒՐԻ ԸՆԿ. ՊԵՆՆԻՆԻ:  
Նիւ-Իորկ:

Մեխ մակարդակները նաւակի վրա աշխատանքի ժամանակ ծածկուած պէտք է լինեն:

Ն Ի Լ - Ի օ ր Կ Ի

ՄԵՆՈՒՓԵԿՏՈՒՐԻ ԸՆԿԵՐՈՒԹԻՒՆ ՋԷՆԳԵՐ

Գ Լ Խ Ե Ի Ո Ր Գ Ո Ր Ծ Ե Կ Ե Տ Ե Ր

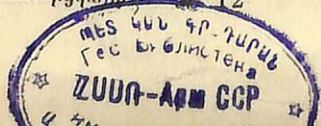
Ռուսաստանի, Հիւսիսային և Միջին Արտադրողական

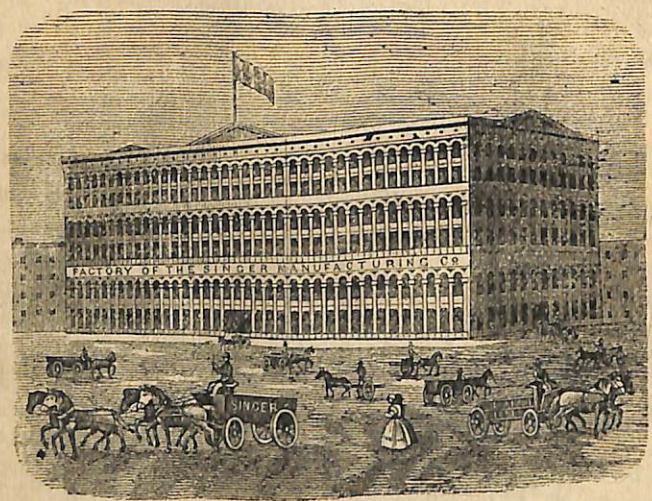
Գ Ն Ե Յ Գ Լ Ի Ն Գ Ե Ր:

Գլխավոր պահեստ. Ազմիրալտեյսկայա, 79 Համբուրգ:

Ն Ր Ա Բ Ա Ք Ի Ն Ն Ե Ր Ը:

- ԱՍՏՐՈՒՄԱՆ, Պոլիտեխնիկական փողոց, տ. Աւետիսյանի: փ., տ. Ֆիլիպպովի, Տվերսկայա փող., տ. Մակիևի:
- ՎԱՐՇԱՎԱ, Վերժբոլայա փ. № 4 Անդրևսկայա հիւրանոց: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՎԻԼՆՈ, Բոլշայա փ., № 99/40 տ. Շմիդտի: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՎԻՏԵԲՍԿ, Սոբորնայա եւ Օֆիցերսկայա փողոցների անկիւն, տ. Բասկինի: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՎԻՅՈՐԳ, Եկատերինսկայա փ., տ. № 66: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԳՈՂԻՆԳԵՆ, Սոբորնայա փ., տ. Շուլցի: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԳՐՈՒՆԱ, Սոբորնայա փ., տ. Չերտոկի № 21: Նիժնե-Նովոգորոդ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԳԵՆԱՔՈՒՐԳ, Պետերբուրգսկայա փողոց, տ. Վիտենբերգի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԵԿԱՏԵՐԻՆՔՈՒՐԳ, Ուսպենսկայա փ., տ. Բոմանովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԵԼԻՉԱՎԵՏԳՐԱԳ, Բոլշոյ պր., տ. Օլինսկու: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿԱՉԱՆ, Վոսկրեսենսկայա փ., տ. Բոլորի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿԱԼԵՇ, Բոլշոյ Բինսկ, № 17: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿԻՇԻՆԵԻ, Սեմյոնովսկայա եւ Ալեքսանդր. փ. անկիւն, տ. Շվեյցարսկայա հիւրանոցի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿԻԵՎ, Կրեչատիկ, տ. Ի. Բ. Կանե № 46/1: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿՕՎՆՈ, Պետերբուրգսկայա փ., տ. Պետերբուրգի № 235: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿՐԵՄԵՆՉՈՒՎ, Խերսոնսկայա եւ Պավլով. փ. անկիւն, Տ. Միրովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿՐՈՆՇՏԱՎ, Գոյալսկայա փ., տ. Նիկիտինի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԿԵԼՅԻ, Բինսկ, № 17: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԼԻՔԱՎԱ, Բոլշայա փ., տ. Ֆրիդմանի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԼՕԳՉԱ, Պետրովսկայա փ. № 502: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԼԻԲԵԼԻՆ, Կրակովսկ. պրեդ. 176/7: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄԻՆՍԿ, Զարաբեգսկայա փ., տ. Միլցերի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄԻԳՎԱ, Բոլշայա փ., տ. Բենների № 10: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄՕԳԻԼԵՎ, Սարգսկայա փ., տ. Էլիզաբեթի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄՕՍԿՎԱ, Կուզնեցկի կամուրջ, տ. Տորազկու, Ալբալսկայա փող., տ. Կարինսկու, Մեյսկայա փ., տ. Երմակովի, Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄՍՄԱՐԱ, Գվորեանսկայա փ., տ. Լիտվինովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄՍՐԱՏՕՎ, Նիկոլսկ. փ., տ. Բակուրովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՄՄՕԼԵՆՍԿ, Կիրովսկայա փ., տ. Տրետակովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՍՈՒՄՍԿ, Սոբորնայա փ., տ. № 21: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՏԱԳԱՆՐՕԳ, Պետրովսկ. փ., տ. Տրետակովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ԹԻՓԼԻՍ, Ստամբուլսկայա փ., տ. Զուբալովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՏՈՒԼԱ, Պոլսկայա փ., տ. Ստրուկովի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:
- ՖԵԼԼԻՆ, Զամկովայա փող., տ. Վագուզենի: Պետերբուրգ, Բոլշայա Պոկրովսկայա փ., տ. Պոկրովսկայա եկեղեցու:





Доволено Цензурою. Тифлисъ, 1-го Сентября 1880 г.  
Типографія Главнаго Управленія Намѣстника Кавказскаго.

2013

41683

« Ազգային գրադարան



NL0085101



