ტირიფონი ჰესი აგრ. №2 საქარხნო სარემონტო სამუშაოების მოცულობა

1. <u>წინა სახურავი 2400.5800.400სნ.</u>

- უკანა სახურავიდან მოიხსნას 16 ცალი ჭიქა შეიცვალოს რეზინის მანჟეტები, სახურავზე დაკალიბრდეს ყველა ხრახნიანი ნახვრეტი.
- წინა სახურავიდან დემონტირებული იყოს არსებული დაზიანებული მოპირკეთება. დამზადდეს ახალი მოპირკეთება დამონტაჟდეს 84 ცალი ხრახნით 2400.5800.600 თავები დადუღდეს, მოპირკეთება შედუღდეს უძრავ ლაბირინტთან (ელექტროდის ტიპი Э-46). წინა სახურავზე (თუჯი) კავიტაციით დაზიანებული ზედაპირები დადუღდეს და დამუშავდეს ძირითადი ლითონის თანპირად. უძრავი ლაბირინტი დამუშავდეს ლითონის მინიმალური ფენის მოხსნით ზომები დაფიქსირდეს ფორმულიარში.
- წინა სახურავზე, ზემოთ მითითებული დეტალების დამაგრების შემდეგ, მოხდეს მათი საბოლაო დამუშავება, იხ. ნახაზი 2400.5800.400სნ. დამუშავებული სახურავიდან შედგეს ფორმულიარი. სახურავზე დამონტაჟდეს მიმმართველი აპარატის ჭიქები - 16ცალი.
- მასრა 2400.5800.402 -1 ცალი დაკომპლექტდეს სამაგრებით და დამუშავდეს შიგა დიამეტრი ნახაზზე მითითებულ ზომაში.

2. <u>უკანა სახურავი 2400.5800.500სნ.</u>

- უკანა სახურავიდან მოიხსნას 16 ცალი ჭიქა შეიცვალოს რეზინის მანჟეტები, სახურავის გარემონტების შემდეგ მოხსნილი ჭიქემი დამონტაჟდეს თავისივე ადგილას.
- უკანა სახურავიდან დემონტირებული იყოს არსებული დაზიანებული მოპირკეთება.
- ახალი მოპირკეთების დამზადება 2400.5800.501 – 1ცალი,
- უკანა სახურავზე დამონტაჟდეს მოპირკეთება ხრახნების საშუალებით 2400.5800.600 – 84ცალი, რომლის თავები გადადუღდეს მოპირკეთებაზე. შიგა დიამეტრი მოპირკეთების დადუღდეს უკანა სახურავზე (ელექტროდის ტიპი Э-46).
- უკანა სახურავზე ზემოთ მითითებული დეტალების დამონტაჟების შემდეგ, მოხდეს საბოლოო დამუშავება იხ. ნახაზი 2400.5800.500სნ. სნ. დამუშავებული სახურავიდან შედგეს ფორმულიარი.

3. <u>მუშა თვალი 2400.5800.200</u>

- მუშა თვალი დადუღებამდე გასწორდეს ჩარხზე A და B ზედაპირებზე 0,02მმ სიზუსტით, რის შემდეგ მ/თ-ს გაუკეთდეს ტექნოლოგიური ბაზები.
- მუშა თვალის კავიტაციით დაზიანებული ზედაპირები, ფრთები, მოძრავი ლაბირინთების შემამჭიდროებელი ზედაპირები და ღერძზე დასმის კონუსური ნახვრეტი აღდგეს დადუღებით.
- ტექნოლოგიური ბაზების საშუალებით მ/ თვალი ჩარხზე გასწორდეს 0,02მმ სიზუსტიდ და დამუშავდეს ნახაზზე მითითებული ზომების მიხედვით. ლილვზე დასასმელი ნახვრეტი დამუშავდეს ლილვის ყელის მინიმალური ფენის მოხსნით (მუშა თვალი შეწყვილდეს ტურბინის ლილვთან მითითებული ტორსული ზედაპირიდან 14+1მმ განლაგებით).
- მუშა თვალი სტატიკურად დაბალანსირდეს.

4. <u>ტურბინის ლილვი 2400.5000.100სნ</u>

- ტურბინის ლილვიდან დემონტირებული იქნას მქნევარა.
- ტურბინის ღერძი შემოწმდეს ბზარების არსებობაზე, ასევე შემოწმდეს პერანგის მდგომარეობა მქნევარას დასმის ადგილას.
- ლილვზე აღდგეს და დამუშავდეს მუშა თვალის დასმის ყელი მინიმალური ლითონის ფენის მოხსნით. დამზადდეს სარკეები ორი ნახევრისაგან დამონტაჟდეს საყრდენ ქიმზე (საკუსლე) 8 ცალი M10-6g ჭანჭიკების საშუალებით მაქსიმალური დასაშვები ღრეჩო სარკესა და ქიმს შორის არ უნდა აღემატებოდეს 0,03მმ. სარკეები საბოლაოდ დამუშავდეს ტურბინის ლილვთან ერტად. მქნევარას დასმის ადგილზე დამზადდეს და დამონტაჟდეს ნახაზის მიხედვით პერანგი. საყრდენ-საბრჯენი საკისრის ყელი დამუშავდეს ხეხვით, ტურბინის საკისრის ყელი და დაზიანებული საყრდენი ქიმის (საკუსლეს) სარკეების დამაგრების ზედაპირები მინიმალური ლითონის ფენის მოხსნით მოხსნილი ფენა ორივე მხარეს დაფიქსირდეს ფორმულიარში. იხ. ნახაზი.
- ტურბინის ლილვზე H7/k6 დასმით დამონტაჟდეს მქნევარა.
- ტურბინის ლილვს ტრანსპორტირებისათვის ჩაუტარდეს კონსერვაცია.

5. <u>მქნევარა 2400.5800.300სნ</u>

- მქნევარა აიწყოს, გასწორდეს კარუსელურ ჩარხზე ნახაზზე მიტითებული ბაზების მიხედვით და დამუშავდეს შიგა დიამეტრი ლითონის მინიმალური ფენის მოხსნით. იხ. ნახ. ზომა დაფიქსირდეს ფორმულიარში.
- მქნევარა სტატიკურად დაბალანსირდეს.
- გარემონტებული მქნევარა დამონტაჟდეს ტურბინის ლილვზე.

6. <u>მიმართველი აპარატის ნიჩაბი 2400.5800.200სნ.</u>

- მ/აპარატის ნიჩაბზე 2400.5800.000სნ.-16 ცალი კავიტირებული ზედაპირები და სასოგმანე ღარი აღდგეს დადუღებით და სარემონტო მილისების დამონტაჟებით. მ/ა. ნიჩაბი მექანიკურად დამუშავდეს ნახაზის მიხედვით.
- ნიმუშის მიხედვით დამზადეს 16 ცალი კონუსური წყირი K1:50.
- დამუშავების შემდეგ სახურავებთან 2400.5800.400სნ, 2400.5800.500სნ. ერთად შესრულებული იყოს საკონტროლო აწყობა მონაცემები დაფიქსირდეს ფორმულიარში.

საკონსტრუქტორო სამსახურის უფროსი ზ. შავშიშვილი

01.07.2026წ.