ТОЙРУУЛАН ЗОРОХ СУУРЬ МАШИН 15/25-ЫГ ТООН УДИРДЛАГАТ СУУРЬ МАШИНРУУ ХӨРВҮҮЛЭХ ИХ ЗАСВАРЫН АЖИЛ

(Техникийн даалгавар)

1. Их засварын объект: Тойруулан зорох суурь машин 15/25
2. Үндсэн хөрөнгийн дугаар: 42-00230
3. Засвараар гүйцэтгэгдсэн ажлууд:

Механикийн чиглэлээр хийгдэх ажлууд:

-Тоног төхөөрөмжид бүрэн задаргаа хийх

-Задаргаа хийсэн эд ангиудад цэвэрлэгээ явуулах /эд ангийг авч явж засаж болно/

-Бүх эд ангиудад гэмтэл согогийн магадалгаа хийх

-Гэмтэл согогийн магадалгааг үндэслэн элэгдсэн эд ангийг засаж сэлбэх эсвэл шинээр солих асуудлыг тодорхойлох

-Бүх холхивчуудыг солих

-Бүх төрлийн резинэн жийргэвчүүдийг солих

-Элэгдсэн бэхэлгээний деталиудыг солих

-Машины суурь эд ангиудыг (траверс, суппортууд, планшайб, колон) механик боловсруулалт болон шабердах аргаар сэргээх, ГОСТ 44-93 (Н-ангилал)

-Машины элэгдэлд орсон эд ангиудыг (хөндлөвч, планшайб, суппорт) ZEDEX фирмийн элэгдэлд тэсвэртэй материал ашиглан сэргээн засварлах

-Бүх шаантган бэхэлгээг солих

-Машины бүх чиглүүлэгч дээр цэвэрлэгээний хамуур суулган тоноглох

-Планшайбаны ажлын гадаргууг тэгшлэн сэргээн засварлах

-Хөндлөвч өргөх голыг калибердэн сэргээн боронзон гайка солих

-Хурдны шатлал бүр нь давтамжийн хувиргуураар ажилладаг хоёр шатлалтай редукторoор хурдны хайрцгийг тоноглох (солигдох хурдны хайрцгийг захиалагчтай тохиролцох)

-Траверс шилжүүлэгч редукторыг бүрэн ажиллагаатай болгох (редукторыг солих эсвэл хацар зүрх араа, муфтыг засварлах)

-Траверс хавчих механизмыг бүрэн ажиллагаатай болгох

-Баруун ба зүүн суппортын хутга баригчыг шинээр солих

-Хөндлөвчийн хазаалтыг хянах системийг шинээр суурилуулах

-Суппортын бүх тэнхлэгийн дагуу шилжих хөдөлгөөнийг шарико винтовых дамжуулга бүхий (ШВП) сервоприводын хөдөлгүүрээр тоноглогдсон өндөр нарийвчлалтай планетарный редукторoор сольж тоноглох

-Хутга баригчийн конусан нүхийг засварлах /морзе на ползунах/

-Суппортын хөдөлгөөнийг эргүүлэх төхөөрөмжийн тохируулгын ажиллагааг сэргээн засварлах

-Хөдөлгүүр, насос, тосолгооны труба хоолойнуудыг сольж суурь машины тосолгооны системийг төвлөрсөн байдлаар шийдэх (хурдны хайрцаг, планшайб)

-Суппортын хөдөлгөөнийг гидро системээр төсөлж тоноглох

-Хөндлөвч, слазок, суппорт, винтүүдийн хуучин тосолгооны системийг бүрэн шинэчлэх өөрчлөн тосыг тоосруулан даралтаар цацагч суурилуулах

-Кабелийн шугамуудын хамгаалалтын тагыг засварлах, эсвэл шинэ хамгаалалтын таг хийх

-Суппортонд засвар үйлчилгээ хийх боломжтой орчин үеийн шийдэл бүхий хамгаалалтын хаалтаар бүрэн хаах

-Хөндлөн трайверсийн бэхэлгээний зарчмыг 4 цэгт гидравлик зарчмаар шинэчлэх

-Бэлдэц бэхлэх кулачка 4 ширхгийг солих, чиглүүлэгчүүдэд механик боловсруулалт хийж өнгөлөх ажил, шинээр хутга баричууд , кулачкууд, хурдны хайрцгийн гадна корпус, суппортын хамгаалалтын тагууд,удирдлагын самбарын багана бэхэлгээ хийх

-Машины геометрийн хэмжээснүүдийг шалгах хяналтын багажуудыг нийлүүлэх (2500мм-ээс багагүй урттай хэмжилтийн шугам, 1000мм-ээс багагүй уртай уголник, соронзон индикатор цагны хамтаар)

-Засварын дараах 5000 цагийн хугацаанд хэрэглэгдэх засварын багаж сэлбэгүүдийг нийлүүлэх /ЗИП/

-Машинд будаг хийх

-Тоног төхөөрөмжийг угсарч, тохиргоо хийн, ашиглалтын талаар сургалт явуулна.

Цахилгааны чиглэлээр хийж гүйцэтгэх ажлууд :

-Кабель болон дамжуулагч утаснууд нь бүрэн тэмдэглэл хийгдсэн, байран гэрэлтүүлэгтэй, хөргөлттэй, битүүмжлэлтэй цахилгааны хайрцаг суурилуулах,

-Цахилгааны удирдлагын хайрцгийг орчин үеийн шийдэл бүхий сэлгэн залгах хэрэгслүүдээр тоноглох, ус тоосны хамгаалалттай IP65, өөрийн агааржуулалттай байх,

-Цахилгаан автоматжуулалтын ажил нь бүтцийн болон угсралтын схемтэй, тоноглолын жагсаалттай, удирдлагын хэрэгсэл нь бичиглэлтэй байх.

-Удирдлагын дэлгэц нь NC Weintek эсвэл Оморон фермийн программчлагддаг логик контроллёртой, ус тоосны хамгаалалттай IP65, дараах функцуудыг гүйцэтгэдэг байх. Үүнд:

а. Шугаман хэмжилтийн системийг Z X U W тэнхлэгүүд дээр суурилагдах

б. Тоног төхөөрөмжийн тэнхлэгийн координатууд, планшайбны эргэлт, өгөлтийн хэмжээ, аваарын мэдээ (аваарын нөхцөл байдал болон алдааг хугацаа хэмжээстэй нь архивлан хадгалах) зэргийг харуулах

в. Тоног төхөөрөмжийн бүх тэнхлэгийг нэг бүрчлэн удирдах

г. Тоног төхөөрөмж нь тэнхлэг хосолмол ажиллагаатай байх

д. Гар болон хагас автомат удирдлагын дээр ажилладаг байх

е. Тоног төхөөрөмжийн тухайн үеийн ерөнхий байдалд оношилгоо хийх

ё. Тоног төхөөрөмжийн тэнхлэгийн шилжилтийг тооцоолох

ж.Бүх удирдлагын болон хамгаалах төхөөрөмжийн гаралтын мэдээлэл программчлагдах логик контролёрт (PLC) гарцтай байх

з. Зөөврийн туслах удирдлагын самбар нь

-удирдлагын товчлуурыг дарсны дараа шилжилт хөдөлгөөнийг хийх

-удирдлагын товчлуур нь тогшин тохируулах байдлаар ажиллах

-0,001 мм-ийн цахилгаан соронзон хэмжүүртэй байх

-эргэлдэгч маковикийн тусламжтайгаар өгөлтийн хурдыг сонгосон тэнхлэгийн дагуу өөрчлөх,салган залгах горимоор ажиллах

-Хөндлөвчийн хазайлтыг хянах систем шинээр суурилуулах.

-Механик гэмтлээс хамгаалагдсан, 0,01 мм-ийн нарийвчлалтай шугаман шилжилтийн мэдрэгч бүх тэнхлэгт суурилуулах.

-Өгөгдсөн хэмжээний дагуу механик боловсруулалт хийх зориулалт бүхий цахилгаан мэдрэгч суурилуулах

-Тоног төхөөрөмжийн бүх цахилгаан дамжуулах утаснуудыг солих. Төгсгөлийн салгуур болон байран гэрэлтүүлэгч шинээр суурилуулах.

-Одоо ашиглагдаж байгаа удирдлагын самбарын шилжүүлэгчийг тоног төхөөрөмжөөс буулгаж шинээр босоо тэнхлэгийн дагуу шилжих зориулалт бүхий тоноглолоор солих.

-Планшайбын удирдлагын хөтлүүрт тоног төхөөрөмжийн техникийн бичиг баримтад заагдсанаас багагүй хүчин чадалтай давтамжийн хувиргууртай эргэх холбоо бүхий асинхрон хөдөлгүүр суурилуулах.

-Бүх туслах цахилгаан хөдөлгүүрүүдийг тоног төхөөрөмжийн техникийн бичиг баримтад заагдсанаас багагүй хүчин чадалтайгаар солих.

-Тоног төхөөрөмжүүдэд суурилагдсан цахилгаан аппаратууд, кабель, цахилгаан дамжуулах утас, залгууруудын холболтыг бүрэн тэмдэглэгээтэй болгож цахилгаан схемээс хайхад алдаагүй, хялбар болгох.

-Засварын ажлын дараа шаардлагатай эд ангийг будаж суурь машины өнгө үзэмжийг сайжруулах

-Тоног төхөөрөмжийг ажилд оруулсны дараа ашиглалтын талаар сургалт явуулах

4. Засвар ажлын, хуанлийн өдрөөр үргэлжлэх хугацаа: 8 сар

5. Засварыг гүйцэтгэх байгууллага: Нээлттэй тендер зарлан гүйцэтгэгчийг сонгож гүйцэтгүүлнэ.

6. Суурь машины оператор болон цахилгаан-электроникийн, механикийн чиглэл тус бүрээр засвар үйлчилгээ хийх ажилтны сургалтын хугацаа 80 цаг байна. 1525 маркийн тойруулан зорох суурь машины засварын ажил бүрэн дууссаны дараа хүлээн авах ажилд тухайн засвар хийсэн газар захиалагч талын 3 мэргэжилтнийг хамруулна.

ЕРӨНХИЙ ТЕХНИКИЙН ҮЗҮҮЛЭЛТ

-Боловсруулагдах хамгийн их жин	16000 кг хүртэл
-Хутга баригчийн хэмжээ	40х63мм
-Планшайбны эргэлт:	1-р шатлал 0-20 эрг/мин
	2-р шатлал 20-80 эрг/мин
-Шилжилтийн дээд хурд (хоосон)	3м/мин
-Суппортын өгөлт тэнхлэг дагуу	0,01-290мм/эрг
-Планшайбны хөдөлгүүрийн хүчин чадал	55кВт (АДЧР Omron)
-Планшайбны хумс шинэ байх	
-Техникийн паспортыг бүрэн шинэчлэн ирүүлэх	