

## პროექტი №45

### ცვალებადი დახრის კუთხის მქონე სპირალურდარიანი მჭრელი იარაღის დამზადების ტექნოლოგიის შემუშავება და საწარმო ხაზის გაწყობა

პროექტის ხელმძღვანელი - რ. თურმანიძე  
დაფინანსება – 30000 ლარი

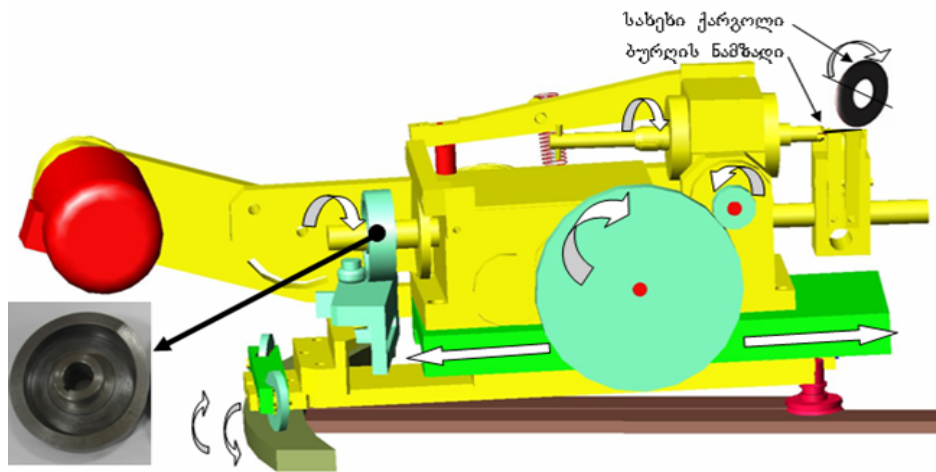
შემუშავდა ახალი გეომეტრიის სპირალურდარიანი მჭრელი იარაღების დამზადების მარშრუტული ტექნოლოგიის სრული დოკუმენტაცია, სადაც საპასუხისმგებლო ოპერაციების შესრულებისათვის შემუშავებული იქნა სათანადო ტექნოლოგიური აღჭურვილობა, რომელთა საწარმოო დანერგვით შესაძლებელი ხდება იარაღების მუშა ზედაპირების ხარისხის ამაღლება, სიმტკიცის გაზრდა და ცვეთამდეგობის გაუმჯობესება.

შეიქმნა ცვალებადი დახრის კუთხის მქონე სპირალური ღარების მისაღებად საჭირო სპეციალური სამარჯვის პრინციპულად ახალი კინემატიკური სქემა და განხორციელდა მისი კომპიუტერული მოდელირება. საცვლელი კბილანების, კინემატიკური რგოლების ზომებისა და შემობრუნების კუთხეების ცვლილებით სამარჯვი საშუალებას იძლევა საგრძნობლად გაფართოვდეს მისი შესაძლებლობების დიაპაზონი სხვადასხვა ზომისა და დანიშნულების ინსტრუმენტების დამზადებისათვის.

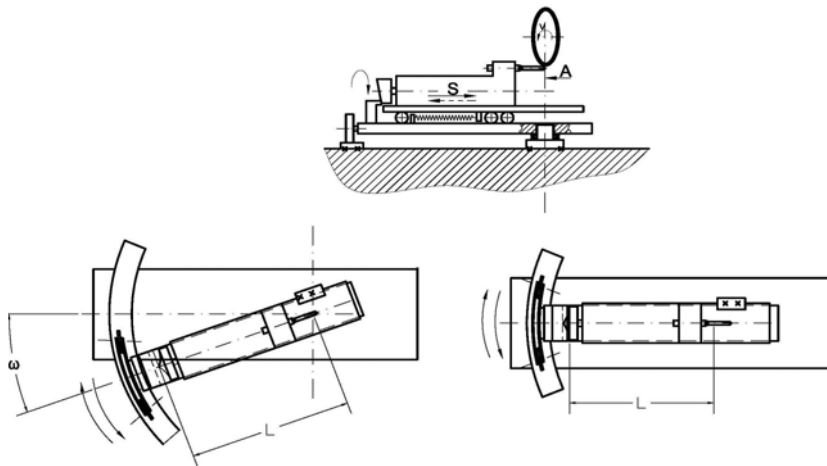
ლაბორატორიის ბაზაზე განხორციელდა დაგეგმარებული სამარჯვის კვანძებისა და სპეციალური დეტალების დამზადება, მისი აწყობა, უნივერსალურ ასაღეს ჩარხზე დამონტაჟება და მუშაობის პროცესში გამოცდა.

სამუშაოს შესრულების პროცესში მონაწილეობა მიიღეს მაგისტრატურისა და დოქტურანტურის სტუდენტებმა, რითაც აიმაღლეს პრაქტიკული მუშაობის გამოცდილება და შეიძინეს სამეცნიერო სამუშაოების შესრულების ჩვევები.

თეორიული კვლევებისა და ექსპერიმენტების შედეგები მოხსენებულ იქნა უკრაინის, სომხეთის, ტუნისის, სლოვაკეთის და სხვა ქვეყნების საერთაშორისო კონფერენციებზე და გამოქვეყნდა მათი სამეცნიერო ორგანიზაციების ნაშრომთა კრებულებში.



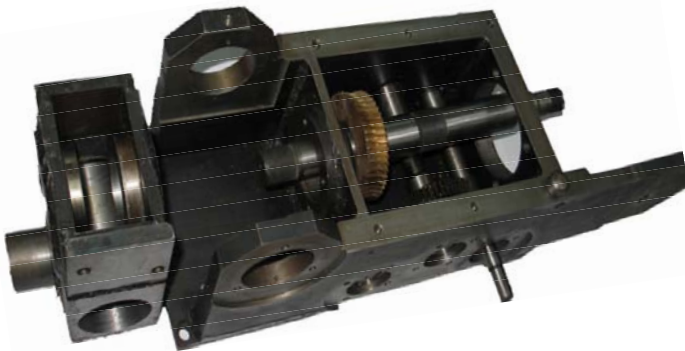
სურ. 1. ცვალებადი დახრის კუთხის მქონე სპირალური ღარების მისაღები სამარჯვის კომპიუტერული მოდელი.



სურ. 2. სამარჯვის მუშაობის კინემატიკური სქემა



სურ. 3 სპეციალური სამარჯვის სამუშაო პროცესი



სურ. 4. ახალი სამარჯვის ძირითადი დეტალები და კვანძები

