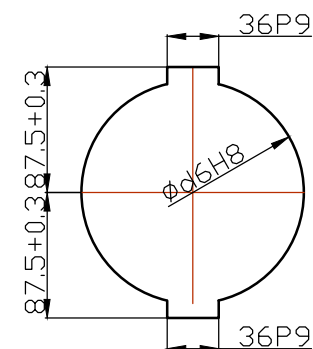


რაოდ 1 ცალი


- 1.\* ზომები დაზუსტდეს დამუშავების შემდეგ.
2. მ/თვალის დამუშავებამდე გაუკეთდეს ტექნოლოგიური გაზომვები.
3. მუშა თვალზე კავიტირებული ზედაპირები აღდგეს დამუშავებით და დამუშავდეს სახეები მანქანით ძირითადი ზედაპირის თანხიდან. შიდა დიამეტრის ტურბინის ლილვზე დასახელები ყელეები დამუშავდეს. დამუშავების ელექტროდი BÖHLER FOX CN 13/4 ან 3A395/9. დამუშავების შემდეგ მ/თ ჩაუტარდეს თერმული დამუშავება "მომშენი".
3. მუშა თვალის დამუშავებულ ზედაპირებზე შედგეს ფორმულიარი.
4. მუშა თვალს ჩაუტარდეს დინამომეტრიული გაზომვები. დასაშვები დეგანის დიამეტრზე Ø959 - 0.055კმ.

|            |           |              |          |      |  |                                    |                         |      |          |
|------------|-----------|--------------|----------|------|--|------------------------------------|-------------------------|------|----------|
|            |           |              |          |      |  | კახარეთი ჰესი აბრ №1 2400.4700.000 |                         |      |          |
|            |           |              |          |      |  | მუშა თვალი                         | ლიტ.                    | მასა | მასშტ.   |
| გვლ.       | ფურც.     | დოკუმენტის № | ხელმოწ.  | თარ. |  |                                    |                         |      |          |
| დაამუშავა  | შაგვითვლი |              | 22.07.25 |      |  |                                    |                         |      |          |
| შეამოწმა   |           |              |          |      |  |                                    |                         |      |          |
| ტექნოტრ.   |           |              |          |      |  | 1.4313 X3CrNiMo13-4+QT780          | ფურც.                   |      | ფურცლები |
| დაამტკიცა  |           |              |          |      |  |                                    | საპროექტორის სახელსწრის |      |          |
| დოკ. შექმ. |           |              |          |      |  |                                    | საპროექტორის სახელსწრის |      |          |
| საუბრე     |           |              |          |      |  | GIEC                               |                         |      |          |



რეოდ 1 ცაღი

- 1.\* ზომები დაეშუტდეს დამუშავების შემდეგ.
2. მ/თვალის დადუღებამდე გაუკეთდეს ტექნოლოგიური გახეობი.
3. მუშა თვალზე კავიტირებული ზედაპირები აღდგეს დადუღებით და დამუშავდეს სახეები მანქანით ძირითადი ზედაპირის თანვირაფ. შიბა დიამეტრის ტუბრინის ლილვზე დასახმელი ყელეები დადუღდეს. დადუღების ელექტროდი BÖHLER FOX CN 13/4 ან 3A395/9. დადუღების შემდეგ მ/თ ჩაუტარდეს თერმითული დამუშავება "მოყვება".
3. მუშა თვალის დამუშავებულ ზედაპირებზე შემდგეს ფორმულიარი.
4. მუშა თვალზე ჩაუტარდეს დინამომეტრიური ბალანსირება. დასაყვები დებალანსი დიამეტრზე  $\varnothing 959 - 0.055\varnothing$ .

|            |             |              |         |          |  |
|------------|-------------|--------------|---------|----------|--|
|            |             |              |         |          | <p>პასხარეთი ჰესი აბრ №1 2400.4700.000</p>   |
|            |             |              |         |          |  |
|            |             |              |         |          |  |
|            |             |              |         |          | <p>მუშა თვალი</p>  |
| ცვლ.       | ფურც.       | დოკუმენტის № | ხელმოწ. | თარ.     |  |
| დაამუშავა  | გაფორმებული |              |         | 22.07.25 |  |
| შეამოწმა   |             |              |         |          |  |
| ტ.კონტრ.   |             |              |         |          |  |
| დაამტკიცა  |             |              |         |          | <p>ფურც.</p> <p>ფურცლები</p>   |
| დოკ. შექმ. |             |              |         |          | <p>1.4313 X3CrNiMo13-4+QT780</p> <p>საკონსტრუქტორო სამსახური</p>  |
| საფუძველი  |             |              |         |          |  |