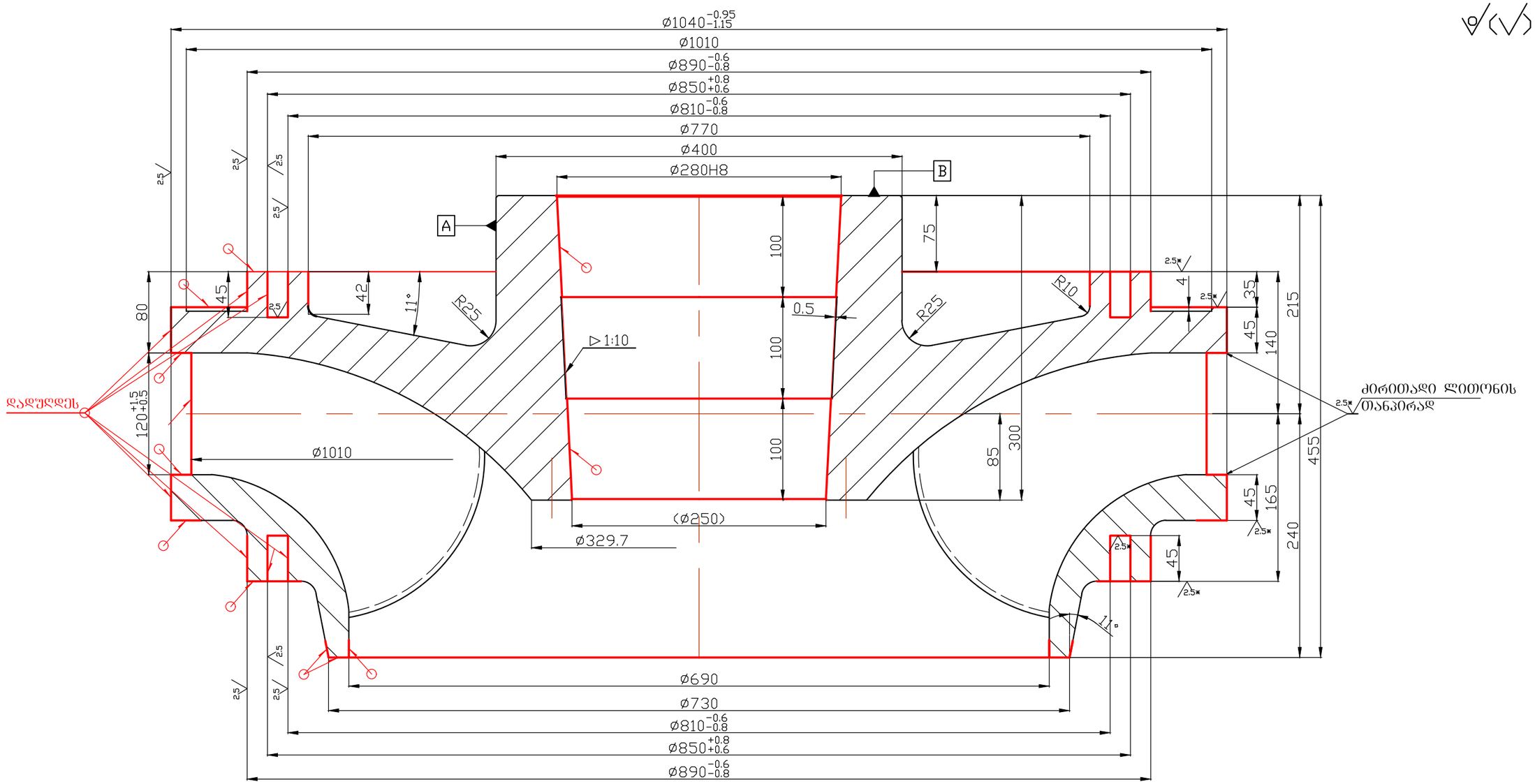

1. მუშა თვალი გასწორდეს A და B ზედაპირებზე 0.02მმ სიზუსტით, მუშა თვალს გააკეთდეს ტექნოლოგიური ბაზები.
2. კავიტირებული ზედაპირები მ.თ-ზე და რგოლები დადუღდეს ელექტროდით BÖHLER FOX 13/4 ან ЭА395/9, დადუღებამდე დეტალი შეთბეს 100°-160°C.
დადუღების შემდეგ ჩაუტარდეს შესაბამისი თერმიული დამუშავება "მოშვება".
3. შიგა დიამეტრის კონუსი გაიჩარხოს მეორე სარეზერვო მუშა თვალის წინასწარ კონუსის კუთხეზე ჩარხის გასწორების მიხედვით.
4. მუშა თვალი დინამიურად დაბალანსირდეს.

რაოდ 1 ცალი

					რაჭა ჰესი	2400.5700.000.02
ცვლ	ფურც.	დოკუმენტის №	ხელმოწ.	თარ.	მუშა თვალის საბოლაო დამუშავება (Gugler)	ლიტ. / მასა / მასშტ.
დაამუშავა	შაშმიშვილი			24.03.26		
შეამოწმა						ფურც. / ფურცლები
ტ.კონტრ.						
დაამტკიცა					1.4313, X3CrNiMo13-4+QT780	საკონსტრუქტორო სამსახური
დოკ. შეძმ. საწუძველი						GIEC

ფორმატი: A3

ცვლ. ფურც. დოკუმ. № ხელმ. თარ.
დედ. ინვ. № ბეჭდ. და თარ. ნაცვ. ინვ. № დუბლ. ინვ. № ხელმ. და თარ.