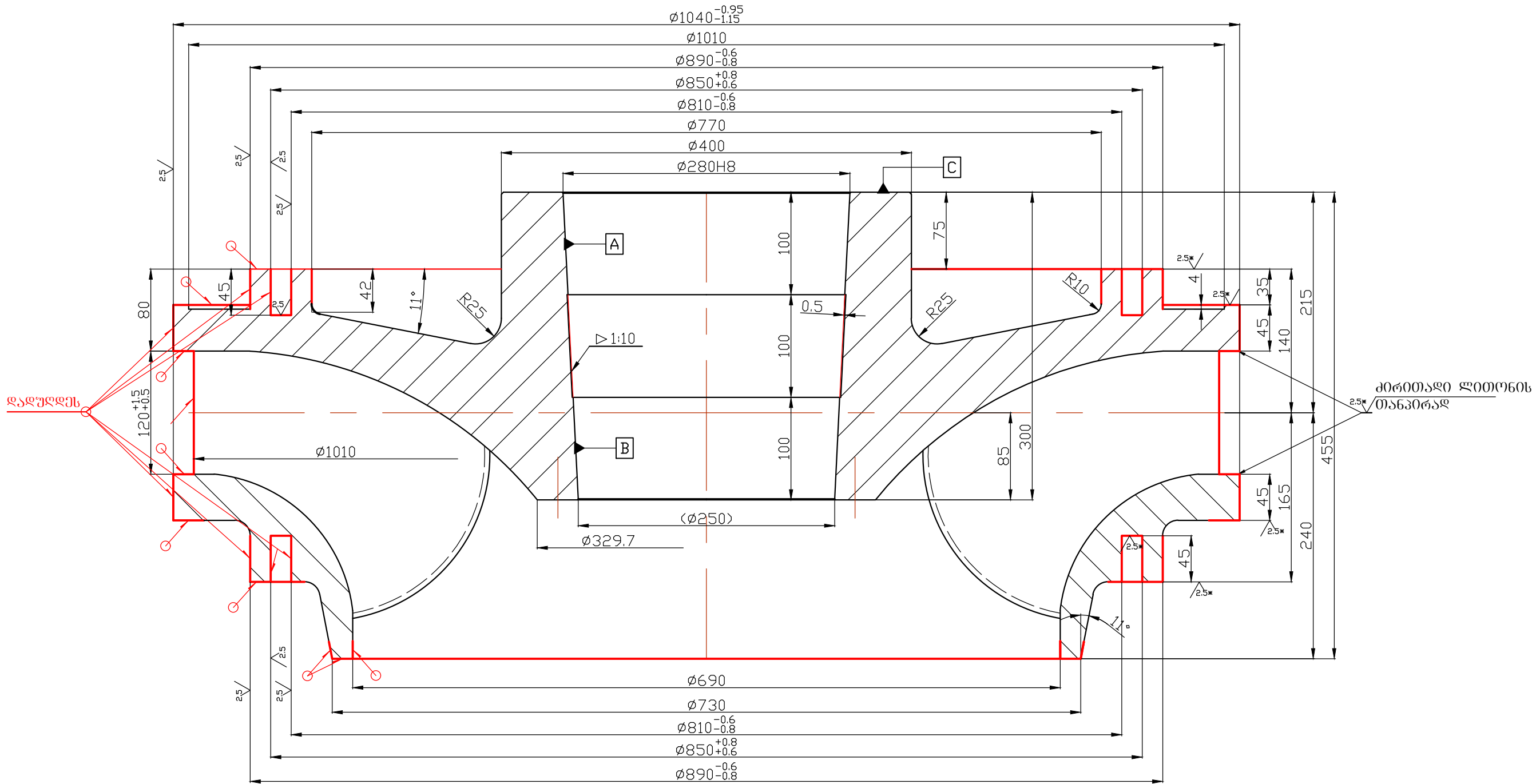



| | | | | |
|-------------|---------------|--------------|-------------|---------------|
| დელ. ინვ. № | სელმ. და თარ. | ნაცვ. ინვ. № | დელ. ინვ. № | სელმ. და თარ. |
| | | | | |



რეოლ 1 ცალი

- მუშა თვალის გასწორება A, B და C ზედაპირებზე 0.02მმ სიზუსტით. მ/თ გაუკეთდეს ტექნოლოგიური გაზომები
- კავიტაციური ზედაპირები მ.თ-ზე და რბოლები დადუღდეს ელექტროდით BÖHLER FDX 13/4 ან 3A395/9, დადუღდება დეტალი შეიბეს 100°-160°C. დადუღების შემდეგ ჩატარდეს შემსაბამისი თერმული დამუშავება "მოშვება".
- მუშა თვალის ნახაზი 2400.4000.000.01 განხილული იქნას ერთობლივად მუშა თვალის ნახაზთან 2400.4000.000.02.
- მუშა თვალის დინამიკურად დაბალანსირდეს.

| | | | | | | | | | | |
|-------------|------------|--------------|----------|------|-------------------------------------------------|--------------------------|----------|--------|--|---------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | | | რატა კმსი | 2400.5700.000.01 | | | | |
| | | | | | მუშა თვალის აღბენა (წინასწარი დამუშავება) | ლიტ. | მასა | მასშტ. | | |
| | | | | | | | | | | |
| ცვლ. | ფურც. | დოკუმენტის № | ხელმოწ. | თარ. | | | | | | |
| დაამუშავა | შავშიშვილი | | 24.03.26 | | | | | | | |
| შეამოწმა | | | | | | | | | | |
| ტკონტრ. | | | | | | ფურც. | ფურცლები | | | |
| დაამტკიცა | | | | | ფლ. ZG 08Cr13Ni4Mo | საკონსტრუქტორო სამსახური | | | |  |
| დოკ. შექმ. | | | | | | | | | | |
| საშუამდგომ. | | | | | | | | | | |