

1. სახარატო ჩარხზე ჭრის ძალის მოდების წერტილში და დამუშავებული ზედაპირის ნორმალური (ანუ \mathbf{y} ღერძის იხ. ნახ. 3) მიმართულებით ერთის მხრივ ნორმალურ ($K_{yy}=\mathbf{a}$) და ორთოგონალურ ($K_{yz}=\mathbf{b}$, $K_{yx}=\mathbf{c}$) დამყოლობის კოეფიციენტებს აქვთ ერთმანეთის საწინააღმდეგო ნიშანი ეს შედეგი ადასტურებს სხვა გამოკვლევებში მიღებულ შედეგებს იმის შესახებ, რომ ერთის მხრივ \mathbf{P}_y ძალა და მეორეს მხრივ \mathbf{P}_x \mathbf{P}_z ძალები ჭრის ძალის მოდების წერტილში იწვევენ ერთმანეთის საწინააღმდეგო მიმართულების დრეკად გადაადგილებებს და ადგილი აქვს დრეკად გადაადგილებათა ნაწილობრივ (მეტნაკლებად) ურთიერთკომპენსაციის მოვლენას.
2. იმის გამო, რომ გამოკვლევის I მარშუტულ სქემიდან II-ზე მარშუტულ სქემაზე გადასვლისას და II-ე სქემიდან III-ე სქემაზე გადასვლისას როგორც წესი, უმჯობესდება გაზომვათა შემთხვევით ცდომილებათა კომპენსაცია, გვაქვს საფუძველი ვივარაუდოთ, რომ III - მარშურული სქემის გამოყენებით მიღებული დამყოლობის კოეფიციენტები (იხ. ცხ. 4-ის მე-3 სვეტის ბოლო სტრიქონები) ყველაზე ახლოს არიან მათ ნამდვილ მნიშვნელობებთან. ამიტომ დამყოლობის კოეფიციენტების განსაზღვრისათვის რეკომენდირებული შეიძლება იყოს III მარშუტული სქემის შესაბამისად შესრულებული ექსპერიმენტალური საანგარიშო მეთოდის გამოყენება.
3. იარა ის Φ კუთხის (და შესაბამის ჭრის მიმართულების) ცხრილი 4-ში მოცემულ ფარგლებში ცვლილების დამყოლობის კოეფიციენტებზე გავლენა, გამოკვლევის სამივე მარშუტული სქემის გამოყენებისას მნიშვნელოვნად აღემატება დამყოლობის კოეფიციენტების შესაძლო ზღვრულ ცდომილებებს. ეს გვაძლევს საფუძველს დავასკვნათ, რომ ჭრის ძალის სიდიდისა და მიმართულების ცხრილ 1-ში მოცემულ ფარგლებში ცვლილებისას არ შეიძლება მიჩნეული იქნეს დამყოლობის კოეფიციენტები მუდმივ კოეფიციენტებად და Φ სიდ-ის დრეკადი ქვესისტემა წრფივ სისტემად. ეს შეიძლება დაშვებულ იქნეს Φ კუთხის და ძალის მიმართულების მხოლოდ მცირე (10° - 15°) ფარგლებში ცვლილებისას, მაგრამ ეს უკანასკნელიც საჭიროებს შემოწმებას, რის

საშუალებასაც არ იძლევა დამყოლობის კოეფიციენტების განსაძღვრისათვის გამოყენებული ზემოთ აღწერილი ექსპერიმენტალურ-საანგარიშო მეთოდი (თუ რატომ ეს ჩანს მე-4 პუნქტიდან.

4. დამყოლობის კოეფიციენტების I და II მარშუტული სქმით გამოკვლევისას (და როდესაც φ კუთხე იმყოფება $\varphi=30^{\circ}-90^{\circ}$ ფარგლებში) ჭრის ძალის $\pm 3\%$ -დე და ღრეკადი გადაადგილების $\pm 5\%$ -დე ცვლილებისას დამყოლობის კოეფიციენტის ზღვრული გადახრები იმყოფება დაახლოებით $\pm 10\%$ -დე ფარგლებში (რაც შეიძლება დასაშვებად იქეს მიჩნეული) მაგრამ როდესაც ჭრის ძალების ცდომილება აღემატება $\pm 5\%$ -დე და ღრეკადი გადაადგილების ცდომილება $\pm 10\%$ -დე დამყოლობის კოეფიციენტის გადახრები იმდენად იზრდება (იხ. ცხ. 4) რომ პრაქტიკულად არ შეიძლება მათი დაშვება.