



- 1 Компенсирующая способность ± 6 мм;
2 Сварку выполнить в среде защитного газа по ГОСТ 14771-76;
3 Сварочный материал – проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
4 Выполнить визуальный контроль и измерение сварочных швов в объеме 100%.
Все швы дополнительно контролировать методом ЦД в соответствии с ОСТ 26-5-99, класс дефектности 1;
5 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 2.307-2011;
6 Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 25069-81;
7 *Размеры для справок.

ЗПО-ОГ-1300.02.01.002					Линзовый компенсатор		
Лист 09Г2С ГОСТ 19281-2014					Лит.	Масса	Масштаб
3 ГОСТ 19904-74						32	1:10
Утв. Анпилогов					Лист	Листов	1
Копировал					000 "КМЗ"		
					Формат А3		