

ЗПО-ОГ-1300.02.01.002

Перв. примен.

Справ. №

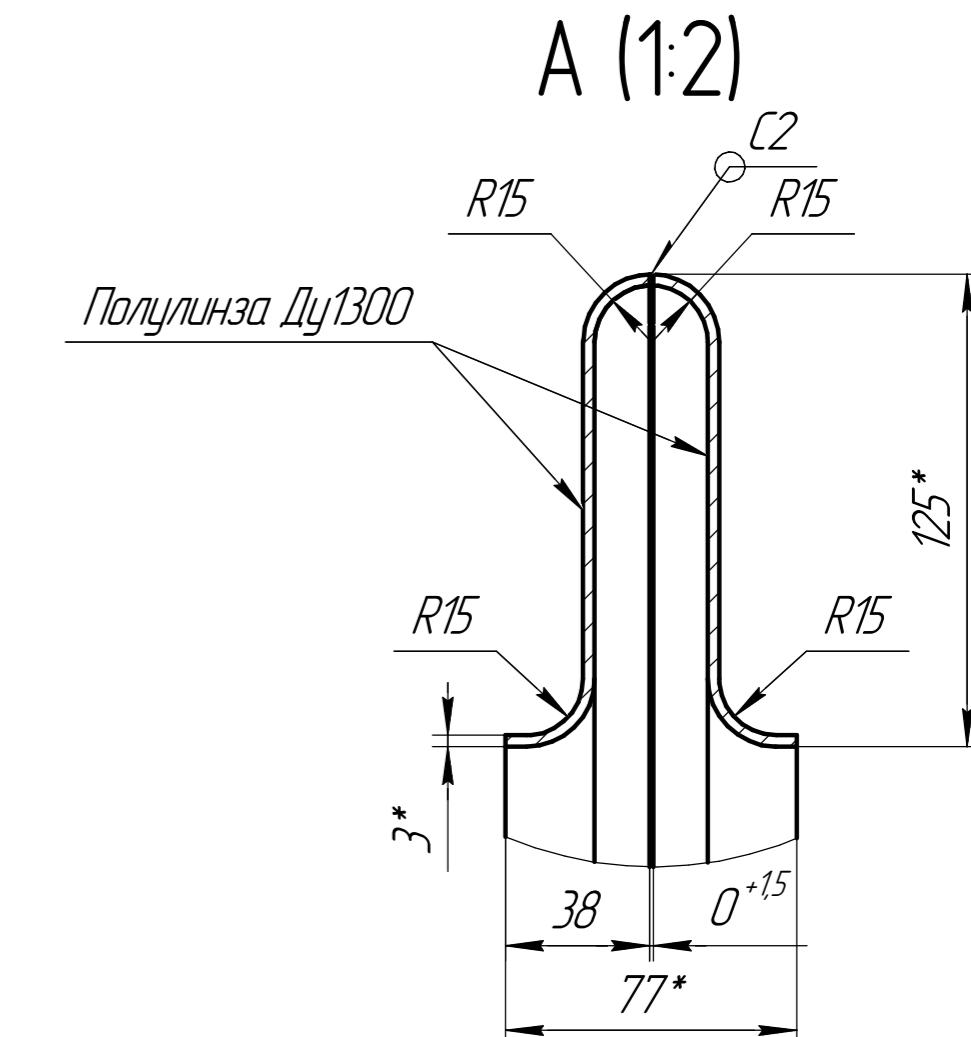
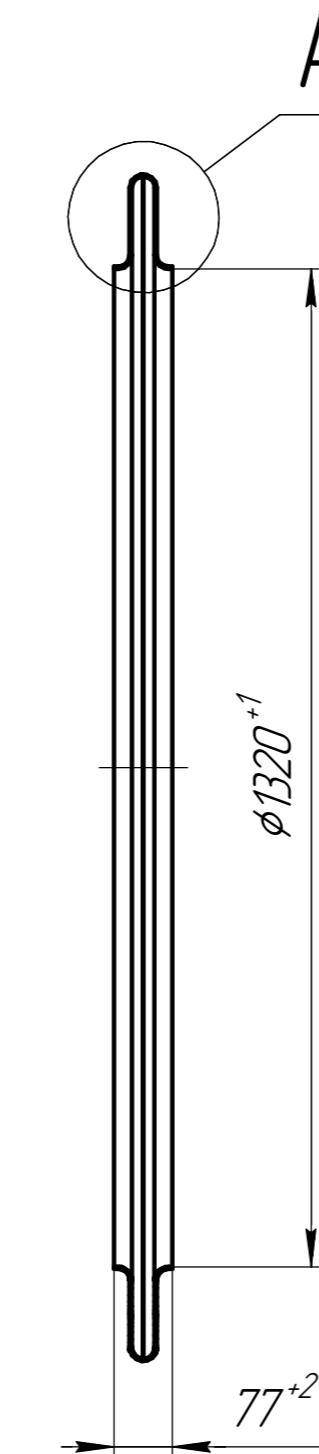
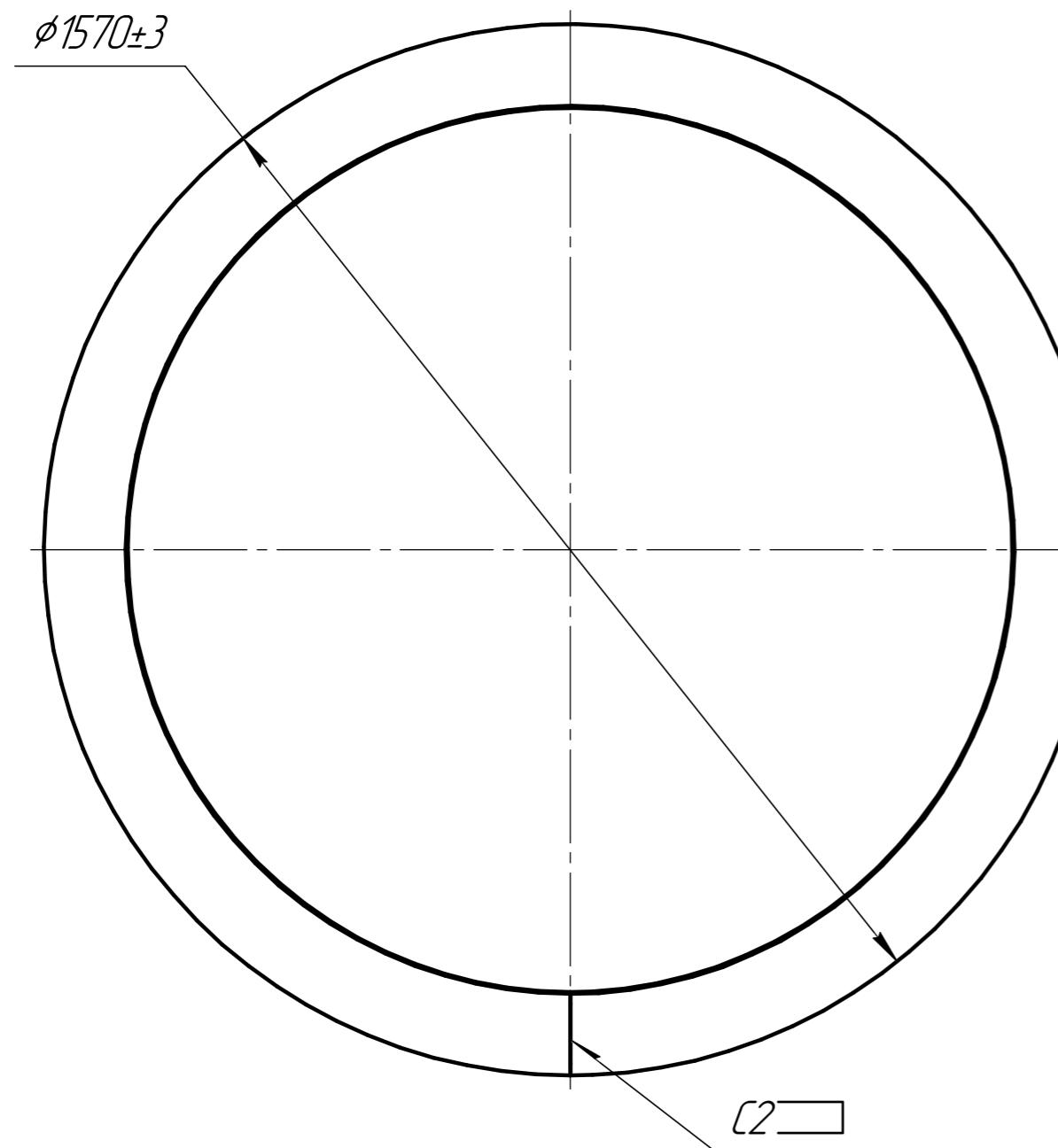
Подп. и дата

Инд. № подп.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инд. № докл.



- 1 Компенсирующая способность $\pm 6\text{мм}$;
- 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 2307-2011;
- 6 Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 25069-81;
- 7 *Размеры для справок.

ЗПО-ОГ-1300.02.01.002				
Линзовый компенсатор		Лит.	Масса	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Близнюк			
Проб.				
Т.контр.				
Нконтр.				
Утв.	Антилогов			
Лист 09 ГОСТ 19904-74		3 ГОСТ 19281-2014	000 "КМЗ"	
Лист 09 ГОСТ 19281-2014				
Копировал				Формат А3