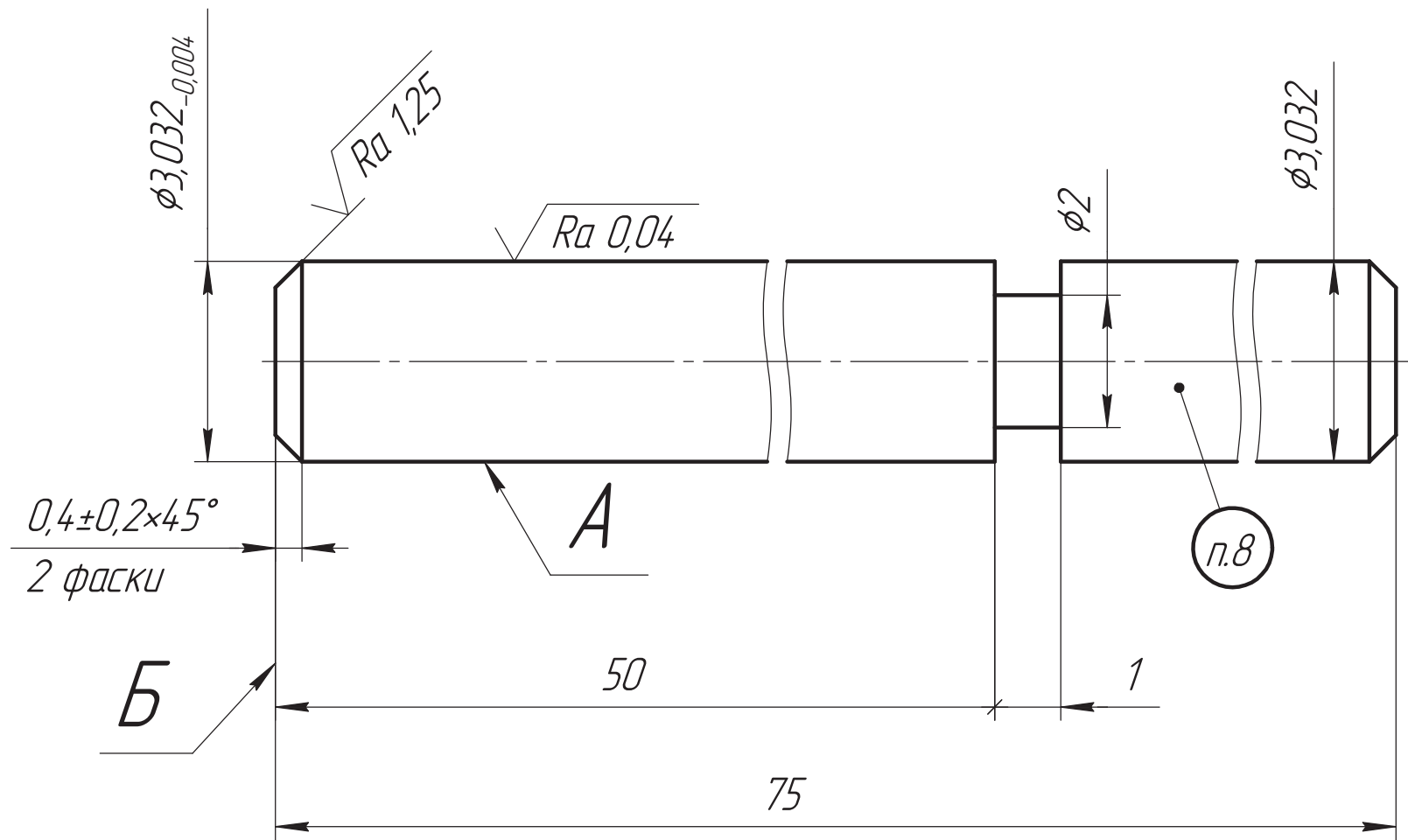


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №
Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.

ВР/М.4.014.21.233.002

✓ Ra 3,2 (✓)



1. Твердость рабочих поверхностей, поверхностей заходных и выходных фасок должна быть в пределах 59...65 HRC.
2. Твердость измерять на поверхности Б.
3. Перед термообработкой точить поверхность А с припуском $0,3_{-0,1}$ мм на диаметр.
4. Шероховатость посадочных поверхностей центровых отверстий $\sqrt{Ra} 1,6$.
5. Дефекты на рабочих поверхностях, а также на поверхностях заходных и выходных фасок калибров не допускаются.
6. Исполнительные размеры калибра рассчитаны в соответствии с ГОСТ 24853-81.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
8. Маркировать "НЕ $\phi 2,91^{+0,12}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.4.014.21.233.002					Калибр-пробка гладкий НЕ $\phi 2,91(0; +0,12)$			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					4 2	10:1
Разраб.	Емельяненко			03.06.2025				Лист	Листов	1
Пров.	Вашарин									
Т.контр.	Соловьева									
Пров.	Палкина									
Н.контр.	Кочерга									
Утв.	Соловьев									
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99					
					Копировал			Формат А3		