

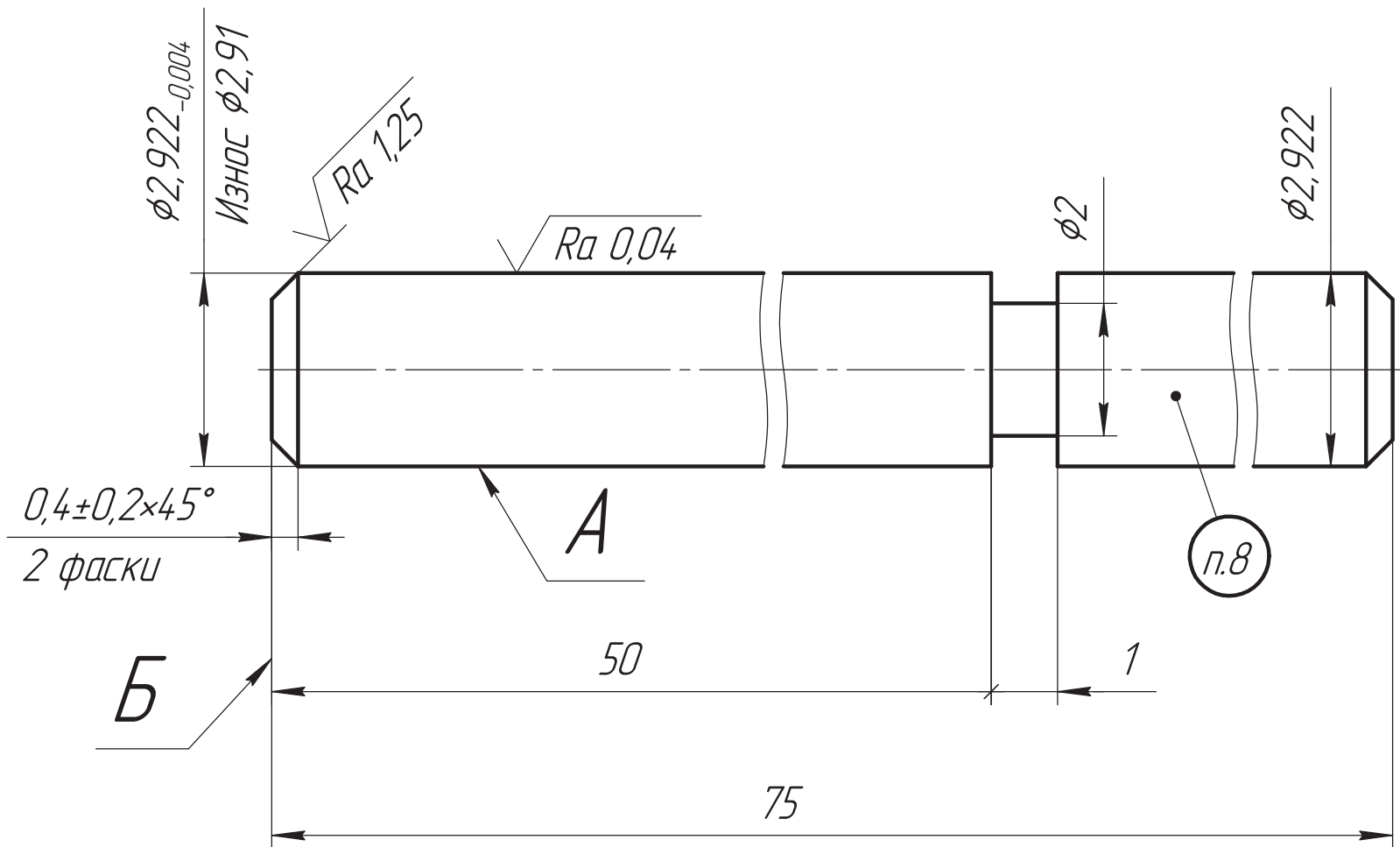
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.			

ВР/М.4.18465.011 ЗГ1

ВР/М.4.01421.233

ВР/М.4.01421.233.001

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



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 "ПР  $\phi 2,91^{+0,12}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.401421.233.001					Калибр-пробка гладкий ПР $\phi 2,91(0;+0,12)$			Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	Лист	Листов	
Разраб.	Емельяненко	03.06.2025				42	10:1			
Пров.	Вашарин									
Т.контр.	Соловьева									
Пров.	Палкина									
Н.контр.	Кочерга									
Утв.	Соловьев									