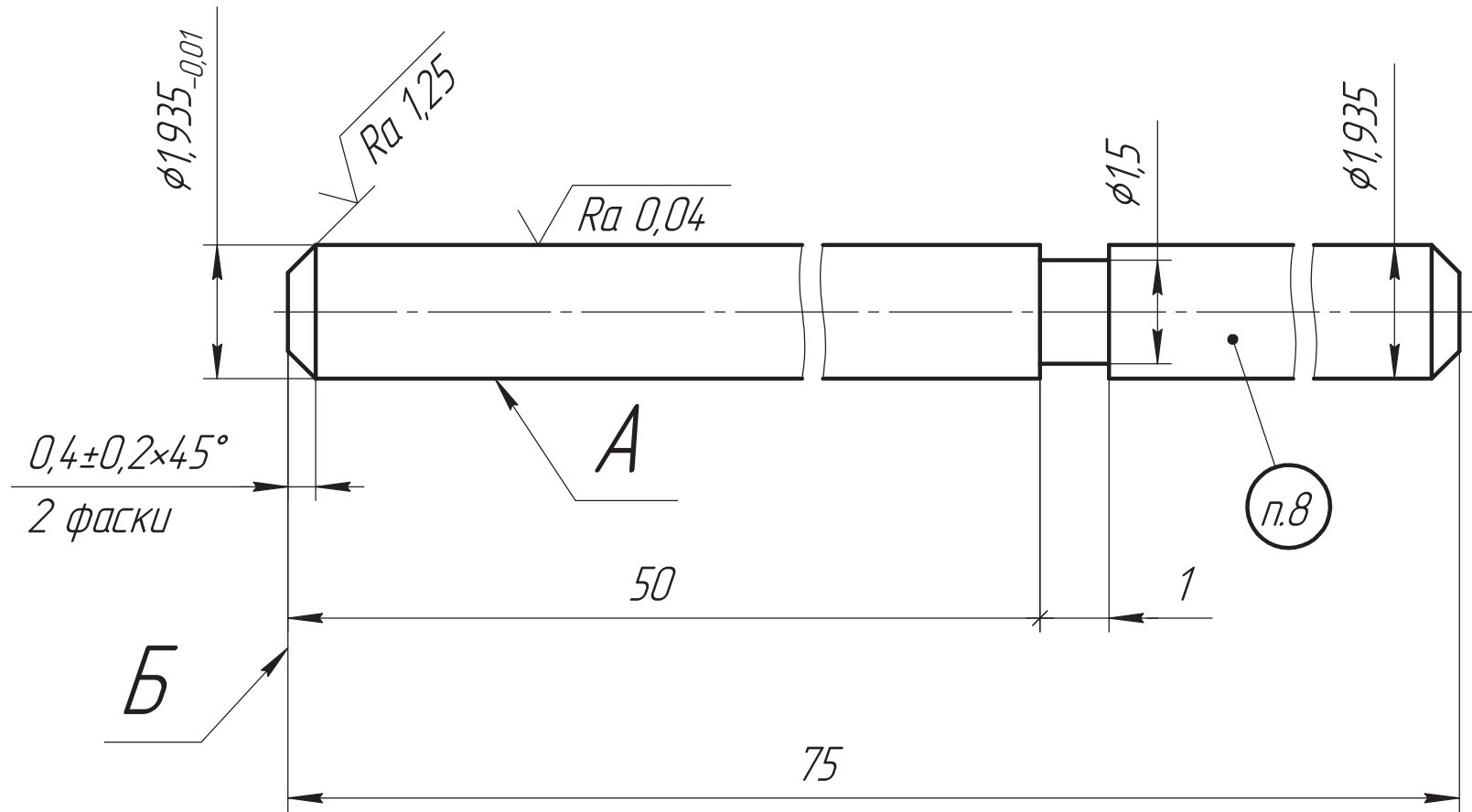


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Перв. примен.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ВР/М.4014.21.231.002

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



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 "HE $\phi 1,9_{-0,14}^{+0,03}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.4014.21.231.002					Калибр-пробка гладкий HE $\phi 1,9(-0,14; +0,03)$		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельяненко	03.06.2025				2 г	10:1
Пров.	Вашарин				Лист	Листов	1
Т.контр.	Соловьева				Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Пров.	Палкина						
Н.контр.	Кочерга						
Утв.	Соловьев						