

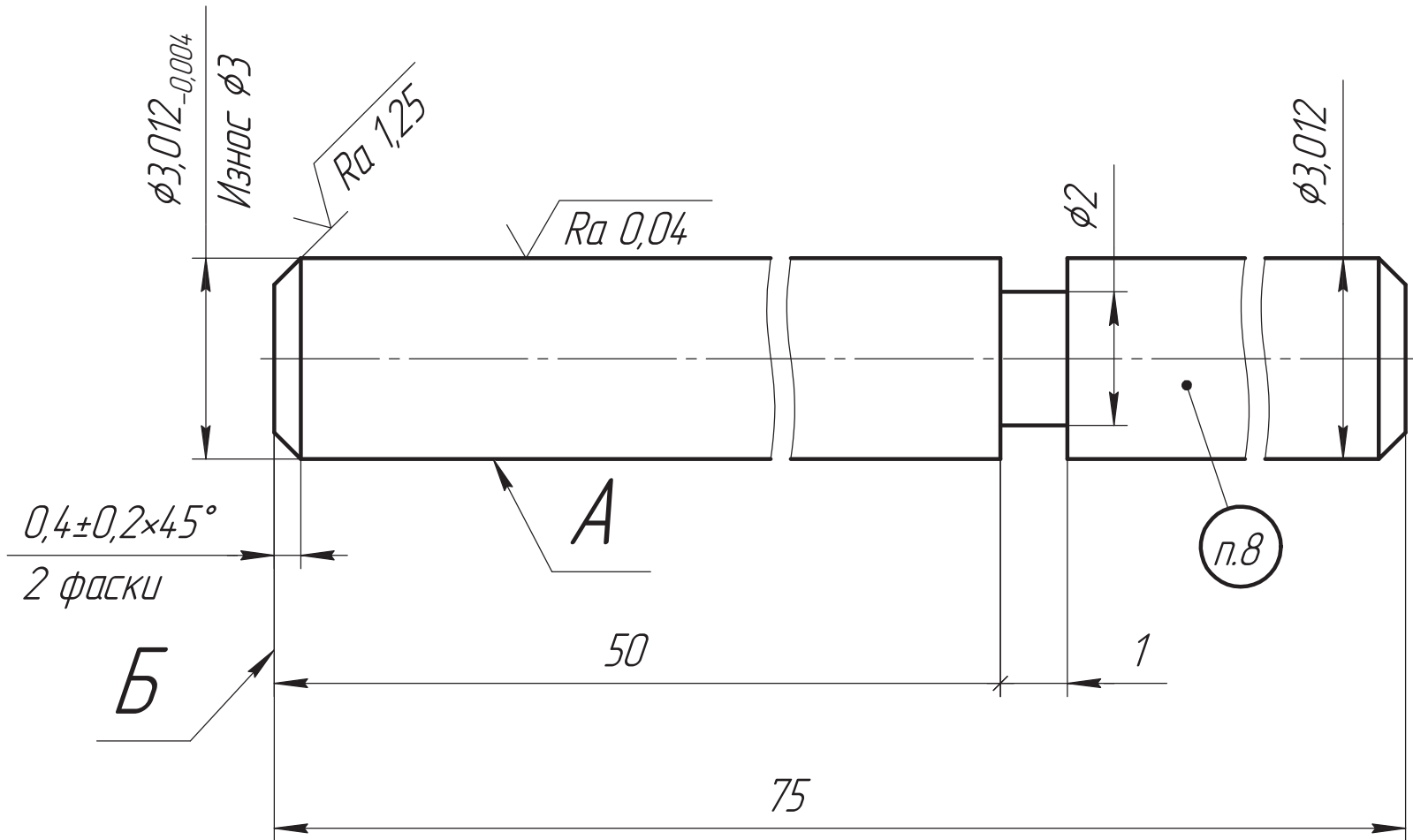
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.			

ВР/М.4.18465.005.001

ВР/М.4.01421.235

ВР/М.4.01421.235.001

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



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 $\phi 3H12$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.401421.235.001					Калибр-пробка гладкий ПР $\phi 3H12$			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					4 2	10:1
Разраб.	Емельяненко			03.06.2025						
Пров.	Вашарин			05.06.2025						
Т.контр.	Соловьева			18.49:53						
Пров.	Палкина									
Н.контр.	Кочерга									
Утв.	Соловьев									
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99			1		
					Копировал			Формат А3		