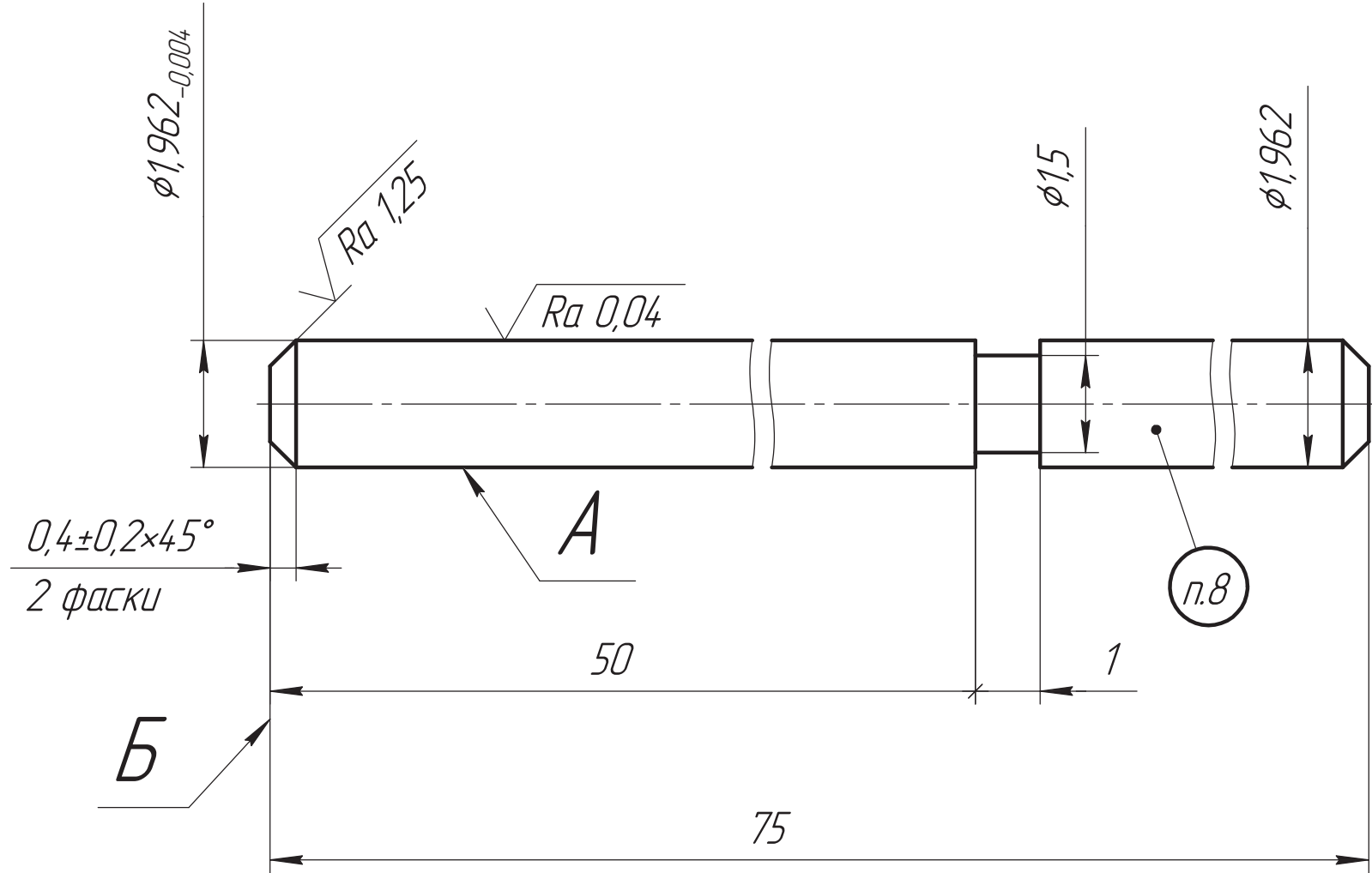


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Перв. примен.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ВР/М.4.014.21.230.002

✓ 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 $\phi 1,88^{+0,08}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.4.014.21.230.002					Калибр-пробка гладкий НЕ $\phi 1,88(0; +0,08)$		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельяненко	Вашарин	2025.06.10	2025.06.10	2	2 г	10:1
Пров.	Вашарин	Соловьева	2025.06.10	2025.06.10	Лист	Листов	1
Т.контр.	Соловьева	Палкина	2025.06.10	2025.06.10	Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Пров.	Палкина	Кочерга	2025.06.10	2025.06.10			
Н.контр.	Кочерга	Соловьев	2025.06.10	2025.06.10			
Утв.	Соловьев				Формат А3		