


[illegible]

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 $\phi 1,95^{+0,05}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

					ВРЛМ.401421.232.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Калибр-пробка гладкий ПР ø1,95(0;+0,05)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельяненко	Е.Е.Е.	02.06.2025					
Пров.	Вашарин	В.В.В.					2 з	10:1
Т.контр.	Соловьева	С.С.С.	2025.06.03 10:00:00			Лист	Листов	1
Пров.	Палкина	П.П.П.				 ВИРИАЛ® VIRIAL		
Н.контр.	Кочерга	К.К.К.						
Утв.	Соловьев	С.С.С.						
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99			