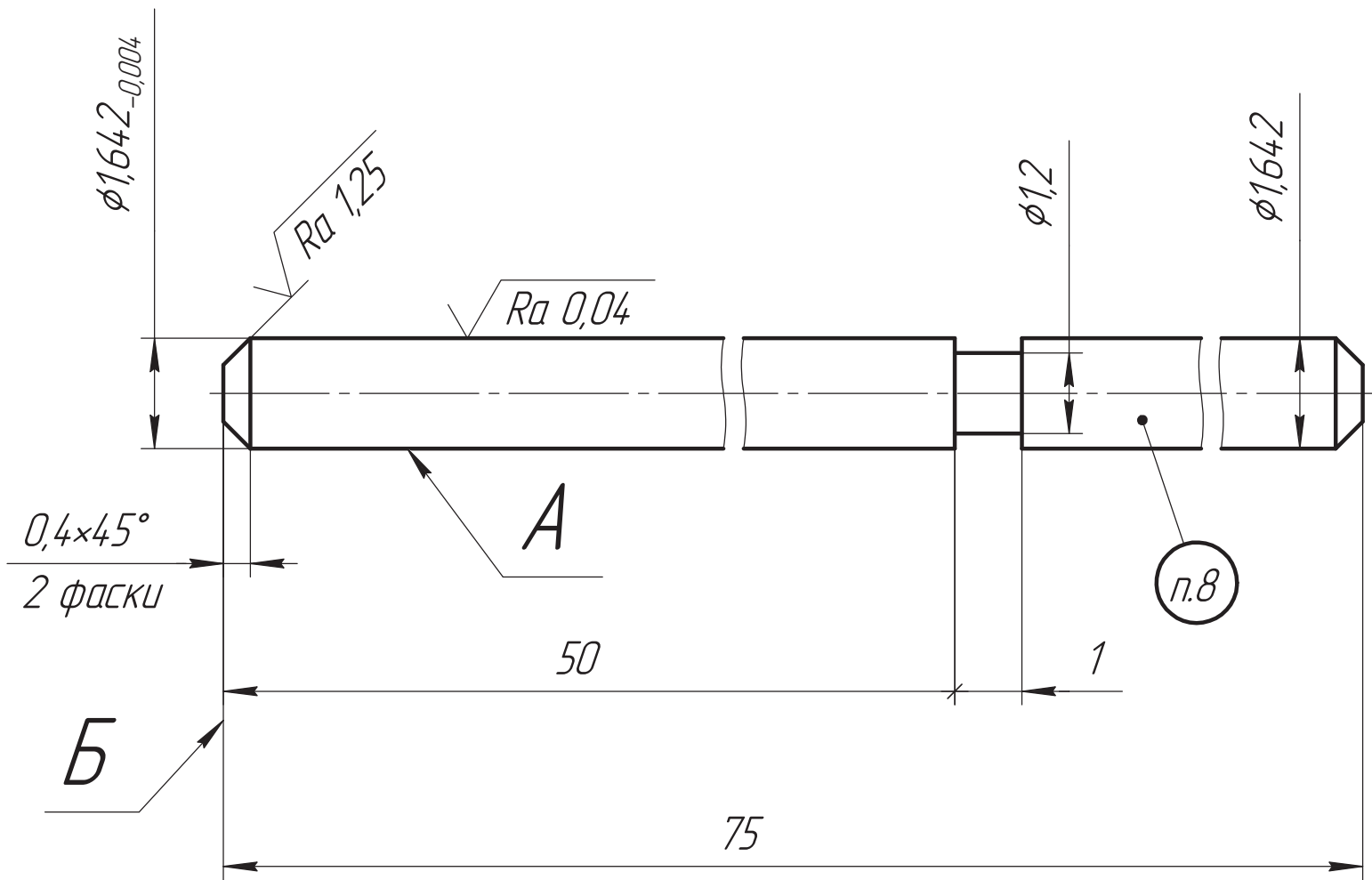


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
					ВР/М.4.184.65.011; ВР/М.4.184.65.012	ВР/М.4.014.21.229

ВР/М.4.014.21.229.002

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



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<sub>-0,1</sub> 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  $\phi 1,57^{+0,07}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.4.014.21.229.002					Калибр-пробка гладкий HE $\phi 1,57(0; +0,07)$			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1 г	10:1
Разраб.	Емельяненко			02.06.2025				Лист	Листов	1
Пров.	Вашарин									
Т.контр.	Соловьева			2025.06.03 11:12:01 +03'00'						
Пров.	Палкина									
Н.контр.	Кочерга									
Утв.	Соловьев									
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99					
					Копировал			Формат А3		

