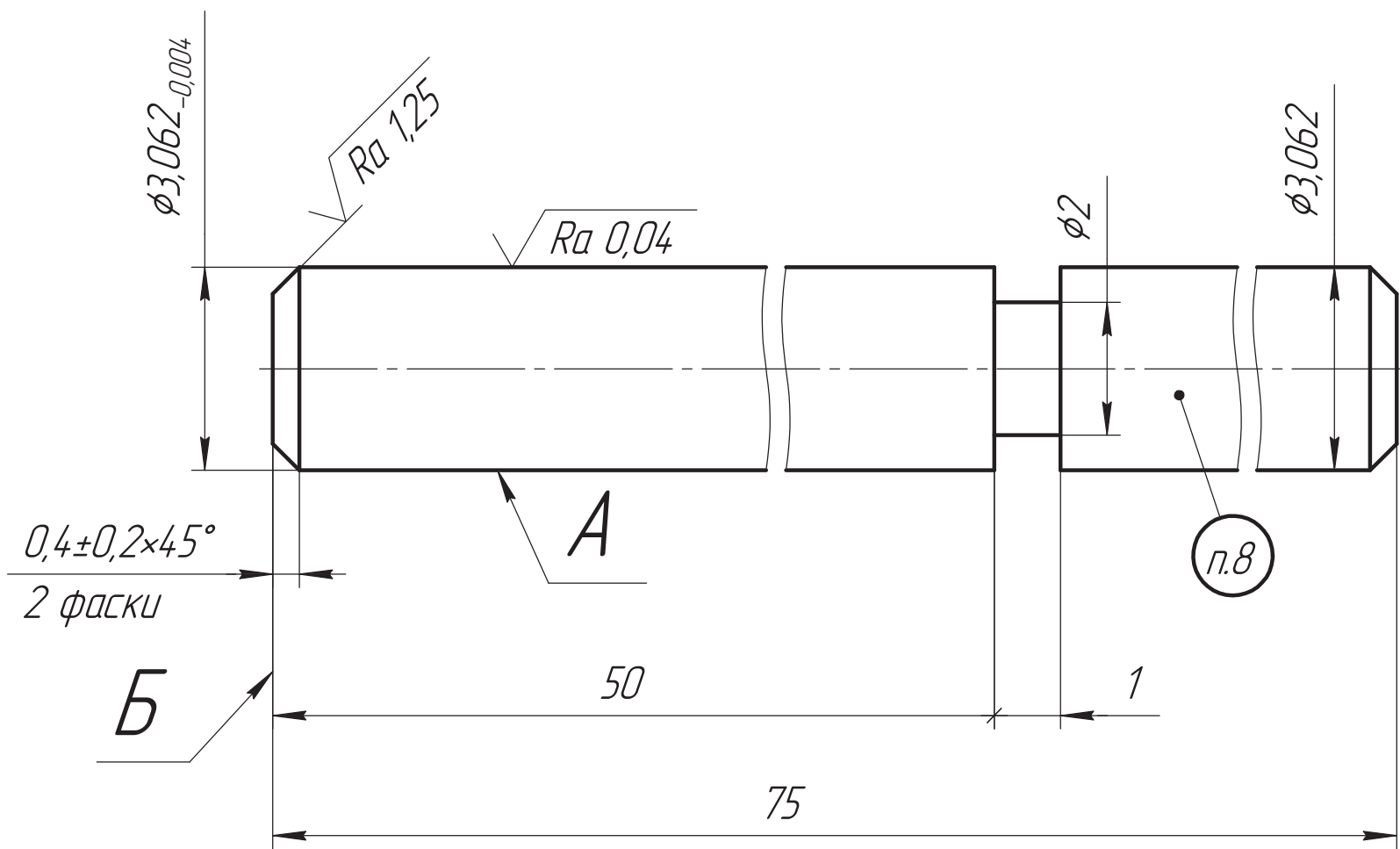


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №				
Перв. примен.				

ВР/М.4.184.65.010; ВР/М.4.184.65.011
ВР/М.4.014.21.234

ВР/М.4.014.21.234.002

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



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 "НЕ $\phi 3H11$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.4.014.21.234.002					Калибр-пробка гладкий НЕ $\phi 3H11$		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельяненко	2025.06.0	2025.06.0	2025.06.0		4 2	10:1
Пров.	Вашарин				Лист	Листов	1
Т.контр.	Соловьева				Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Пров.	Палкина						
Н.контр.	Кочерга						
Утв.	Соловьев				Формат А3		

Копировал