

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing dimensions and surface finish requirements.

**Dimensions:**

- Overall length: 75
- Section A length: 50
- Section B length: 1
- Outer diameter (left):  $\phi 1,892_{-0,004}^{0}$
- Outer diameter (middle):  $\phi 1,892$
- Inner diameter (right):  $\phi 1,5$

**Surface Finish:**

- Section A:  $Ra 0,04$
- Section B:  $Ra 1,25$

**Other Features:**

- Chamfer:  $0,4 \pm 0,2 \times 45^\circ$  (2 фаски)
- Label:  $\pi.8$

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  $\phi 1,88^{+0,08}$ ".

ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ

					ВРЛМ.401421.230.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Калибр-пробка гладкий ПР Ø1,88(0;+0,08)	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Емельяненко	Евгений	02.06.2025				2 з	10:1	
Пров.	Вашарин	Василий							
Т.контр.	Соловьева	Светлана	2025.06.03 3 12:36:32 +03'00'			Лист	Листов	1	
Пров.	Палкина	Елена							
Н.контр.	Кочерга	Александр			Сталь У8А ГОСТ 1435-99	 VIRIAL® VIRIAL			
Утв.	Соловьев	Александр							