СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 *мм*

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

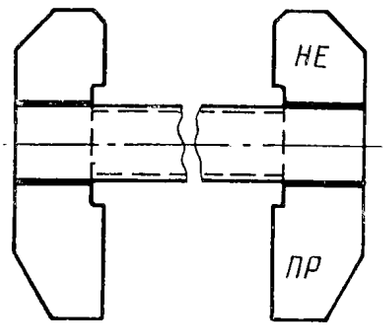
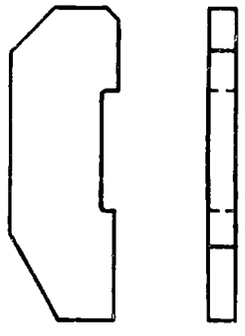
gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 *мм*

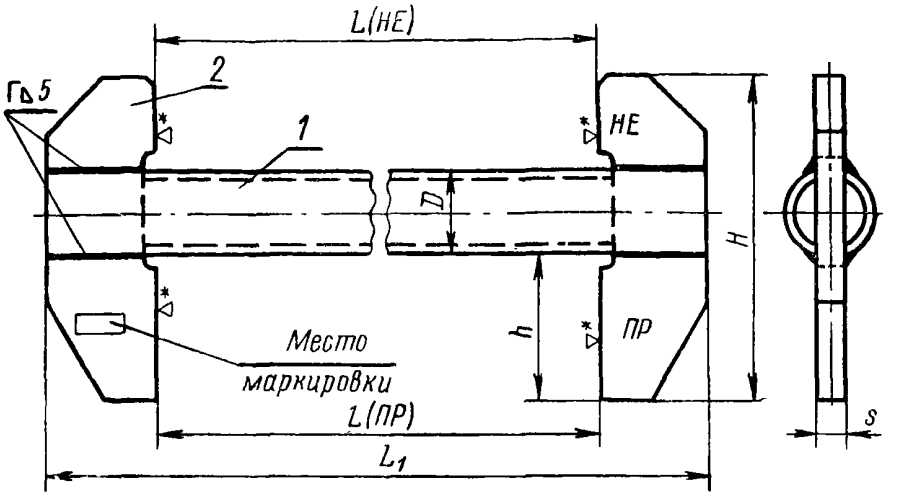
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 1809—61		Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм*. Допуски		5
МН 1810—61	8105—0030	Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм*		8
МН 1811—61	8090—0000	Губки к трубчатым скобам для контроля длин		15

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ СКОБЫ ТРУБЧАТЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН свыше 500 до 2000 *мм*	**МН 1810—61** 8105-0030

Скобы предназначаются для контроля размеров с предельными отклонениями 4-го и более грубых классов точности.



* Чистота обработки рабочих поверхностей скоб для изделий 4-го класса точности не ниже ▽ 9; для изделий 5-го и более грубых классов точности — не ниже ▽ 8.

Черт. 1

Пример обозначения скобы для размера $L=530$ $Л_4$:

Скоба 8105-0033 $Л_4$

Таблица 1

Обозначение изделия	$L_{номин}$	L_1	H	h	D	S	Вес *кг*	Применяемость	Дет. *1*. Труба	Дет. *2*. Губка по МН 1811—61
									Количество	
									1	2
	мм								Обозначение деталей	
8105-0031	510	590	125	55	32	8	1,58		8105-0031/1	8090-0003
0032	520	600					1,59		0032/1	
0033	530	610					1,61		0033/1	
0034	540	620					1,63		0034/1	
0035	550	630					1,65		0035/1	
0036	560	640					1,66		0036/1	
0037	570	650					1,68		0037/1	
0038	580	660					1,70		0038/1	
0039	590	670					1,72		0039/1	
8105-0040	600	680					1,74		8105-0040/1	

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 24/IV 1961 г.	Срок введения 1/VII 1962 г.

Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм* | **МН 1810—61**

Продолжение

Обозначение изделия	$L_{номин}$	L_1	H	h	D	s	Вес *кг*	Применяемость	Дет. *1*. Труба	Дет. *2*. Губка по МН 1811—61
	мм								Количество	
									1	2
	мм								Обозначение деталей	
8105-0041	610	690	125	55	32	8	1,75		8105-0041/1	8090-0003
0042	620	700					1,77		0042/1	
0043	630	710					1,79		0043/1	
0044	640	720					1,81		0044/1	
0045	650	730					1,82		0045/1	
0046	660	740					1,84		0046/1	
0047	670	750					1,86		0047/1	
0048	680	760					1,88		0048/1	
0049	690	770					1,89		0049/1	
0050	700	780					1,91		0050/1	
0051	710	790					1,93		0051/1	
0052	720	800					1,95		0052/1	
0053	730	810					1,96		0053/1	
0054	740	820					1,98		0054/1	
0055	750	830					2,00		0055/1	
0056	760	840					2,02		0056/1	
0057	770	850					2,04		0057/1	
0058	780	860					2,05		0058/1	
0059	790	870					2,07		0059/1	
0060	800	880					2,09		0060/1	
0061	810	890	140	65	32	8	2,18		0061/1	8090-0004
0062	820	900					2,20		0062/1	
0063	830	910					2,22		0063/1	
0064	840	920					2,24		0064/1	
0065	850	930					2,25		0065/1	
0066	860	940					2,27		0066/1	
0067	870	950					2,29		0067/1	
0068	880	960					2,30		0068/1	
0069	890	970					2,32		0069/1	
0070	900	980					2,34		0070/1	
0071	910	990					2,36		0071/1	
0072	920	1000					2,38		0072/1	
0073	930	1010					2,39		0073/1	
0074	940	1020					2,41		0074/1	
0075	950	1030					2,43		0075/1	
0076	960	1040					2,45		0076/1	
0077	970	1050					2,46		0077/1	
0078	980	1060					2,48		0078/1	
8105-0079	990	1070					2,50		8105-0079/1	

МН 1810—61	Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм*

Продолжение

Обозначение изделия	$L_{номин}$	L_1	H	h	D	s	Вес *кг*	Применяемость	Дет. *1.* Труба	Дет. *2.* Губка по МН 1811—61
									Количество	
									1	2
	мм								Обозначение деталей	
8105-0080	1000	1080					2,52		8105-0080/1	
0081	1010	1090					2,54		0081/1	
0082	1020	1100					2,55		0082/1	
0083	1030	1110					2,57		0083/1	
0084	1040	1120					2,59		0084/1	
0085	1050	1130					2,60		0085/1	
0086	1060	1140					2,62		0086/1	
0087	1070	1150					2,64		0087/1	
0088	1080	1160					2,66		0088/1	
0089	1090	1170					2,68		0089/1	
0090	1100	1180					2,69		0090/1	
0091	1110	1190	140	65	32	8	2,71		0091/1	8090-0004
0092	1120	1200					2,73		0092/1	
0093	1130	1210					2,75		0093/1	
0094	1140	1220					2,76		0094/1	
0095	1150	1230					2,78		0095/1	
0096	1160	1240					2,80		0096/1	
0097	1170	1250					2,82		0097/1	
0098	1180	1260					2,83		0098/1	
0099	1190	1270					2,85		0099/1	
0100	1200	1280					2,87		0100/1	
0101	1220	1300					2,90		0101/1	
0102	1250	1330					2,96		0102/1	
0103	1280	1370					3,98		0103/1	
0104	1300	1390					4,02		0104/1	
0105	1320	1410					4,07		0105/1	
0106	1350	1440					4,13		0106/1	
0107	1380	1470					4,20		0107/1	
0108	1400	1490					4,24		0108/1	
0109	1420	1510					4,29		0109/1	
0110	1450	1540	160	70	38	10	4,35		0110/1	8090-0005
0111	1480	1570					4,42		0111/1	
0112	1500	1590					4,46		0112/1	
0113	1520	1610					4,51		0113/1	
0114	1550	1640					4,57		0114/1	
0115	1580	1670					4,64		0115/1	
0116	1600	1690					4,68		0116/1	
0117	1620	1710	160	70	45	10	5,46		0117/1	
8105-0118	1650	1740					5,54		8105-0118/1	

Продолжение

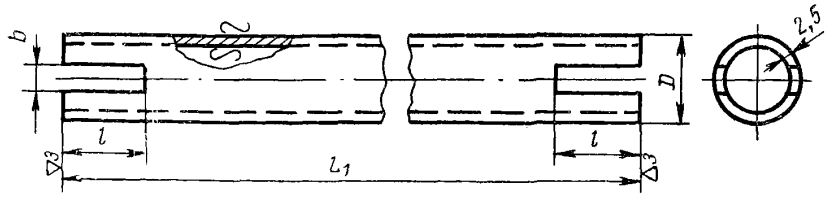
Обозначение изделия	$L_{номин}$	L_1	H	h	D	s	Вес *кг*	Применяемость	Дет. *1*. Труба	Дет. *2*. Губка по МН 1811—61
	мм								Количество	
									1	2
									Обозначение деталей	
8105-0119	1680	1770	160	70	45	10	5,62		8105-0119/1	8090-0005
0120	1700	1790					5,68		0120/1	
0121	1720	1810					5,73		0121/1	
0122	1750	1840					5,81		0122/1	
0123	1780	1870					5,88		0123/1	
0124	1800	1890					5,94		0124/1	
0125	1820	1910					5,99		0125/1	
0126	1850	1940					6,07		0126/1	
0127	1880	1970					6,15		0127/1	
0128	1900	1930					6,20		0128/1	
0129	1920	2010					6,25		0129/1	
0130	1950	2040					6,33		0130/1	
0131	1980	2070					6,41		0131/1	
8105-0132	2000	2090					6,46		8105-0132/1	

1. Исполнительные размеры скоб — по МН 1809—61.
2. Снять сварочные напряжения и зачистить сварные швы.
3. Нерабочие поверхности скоб покрыть черным лаком Ч-2 по ГОСТ 2347—43. Допускается применение эмали марки ПФ-68 по ГОСТ 6465—53.
4. Маркировать: обозначение; номинальный размер L; обозначение предельных отклонений (посадка и класс точности) изделия; цифровые величины предельных отклонений в миллиметрах; обозначение назначения калибра (*ПР*, *НЕ*) и товарный знак

МН 1810—61	Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм*

Деталь *1*. Труба

▽4 *Остальное*



Черт. 2

Пример обозначения трубы для скобы $L=630$ *мм*.

Труба 8105-0043/1

Таблица 2

Размеры в *мм*

Обозначение	Для скобы $L_{номин}$	L_1	l	D	b (доп. откл. по A_5)	Вес *кг*
8105-0031/1	510	590	35	32	8	1,04
0032/1	520	600				1,05
0033/1	530	610				1,07
0034/1	540	620				1,09
0035/1	550	630				1,11
0036/1	560	640				1,12
0037/1	570	650				1,14
0038/1	580	660				1,16
0039/1	590	670				1,18
0040/1	600	680				1,20
0041/1	610	690				1,21
0042/1	620	700				1,23
0043/1	630	710				1,25
0044/1	640	720				1,27
0045/1	650	730				1,28
0046/1	660	740				1,30
0047/1	670	750				1,32
0048/1	680	760				1,34
0049/1	690	770				1,35
0050/1	700	780				1,37
0051/1	710	790				1,39
0052/1	720	800				1,41
0053/1	730	810				1,42
0054/1	740	820				1,44
0055/1	750	830				1,46
0056/1	760	840				1,48
8105-0057/1	770	850				1,50

Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм* | **МН 1810—61**

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначение	Для скобы $L_{номин}$	L_1	l	D	b (доп. откл. по A_5)	Вес *кг*
8105-0058/1	780	860	35	32	8	1,51
0059/1	790	870				1,53
0060/1	800	880				1,55
0061/1	810	890				1,58
0062/1	820	900				1,60
0063/1	830	910				1,62
0064/1	840	920				1,64
0065/1	850	930				1,65
0066/1	860	940				1,67
0067/1	870	950				1,69
0068/1	880	960				1,70
0069/1	890	970				1,72
0070/1	900	980				1,74
0071/1	910	990				1,76
0072/1	920	1000				1,78
0073/1	930	1010				1,79
0074/1	940	1020				1,81
0075/1	950	1030				1,83
0076/1	960	1040				1,85
0077/1	970	1050				1,86
0078/1	980	1060				1,88
0079/1	990	1070				1,90
0080/1	1000	1080				1,92
0081/1	1010	1090				1,94
0082/1	1020	1100				1,95
0083/1	1030	1110				1,97
0084/1	1040	1120				1,99
0085/7	1050	1130				2,00
0086/1	1060	1140				2,02
0087/1	1070	1150				2,04
0088/1	1080	1160				2,06
0089/1	1090	1170				2,08
0090/1	1100	1180				2,09
0091/1	1110	1190				2,11
0092/1	1120	1200				2,13
0093/1	1130	1210				2,15
0094/1	1140	1220				2,16
0095/1	1150	1230				2,18
0096/1	1160	1240				2,20
0097/1	1170	1250				2,22
0098/1	1180	1260				2,23
8105-0099/1	1190	1270				2,25

Размеры в *мм* *Продолжение*

Обозначение	Для скобы $L_{номин}$	L_1	l	D	b (доп. откл. по A_5)	Вес *кг*
8105-0100/1	1200	1280	35	32	8	2,27
0101/1	1220	1300				2,30
0102/1	1250	1330				2,36
0103/1	1280	1370	40	38	10	3,02
0104/1	1300	1390				3,06
0105/1	1320	1410				3,11
0106/1	1350	1440				3,17
0107/1	1380	1470				3,24
0108/1	1400	1490				3,28
0109/1	1420	1510				3,33
0110/1	1450	1540				3,39
0111/1	1480	1570				3,46
0112/1	1500	1590				3,50
0113/1	1520	1610				3,55
0114/1	1550	1640				3,61
0115/1	1580	1670				3,68
0116/1	1600	1690				3,72
0117/1	1620	1710	40	45	10	4,50
0118/1	1650	1740				4,58
0119/1	1680	1770				4,66
0120/1	1700	1790				4,72
0121/1	1720	1810				4,77
0122/1	1750	1840				4,85
0123/1	1780	1870				4,92
0124/1	1800	1890				4,98
0125/1	1820	1910				5,03
0126/1	1850	1940				5,11
0127/1	1880	1970				5,19
0128/1	1900	1990				5,24
0129/1	1920	2010				5,29
0130/1	1950	2040				5,37
0131/1	1980	2070				5,45
8105-0132/1	2000	2090				5,50

1. Материал: труба $d \times 2{,}5$—20 ГОСТ 8734—58.
2. Наружную поверхность трубы очистить от ржавчины и окалины.
3. Острые кромки притупить.
4. Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010

gost.e-ecolog.ru