СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 *мм*

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

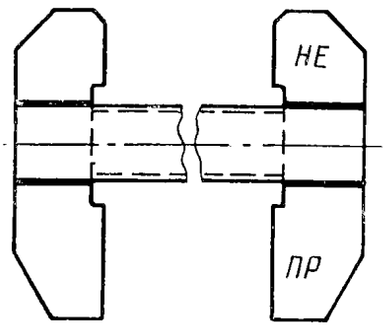
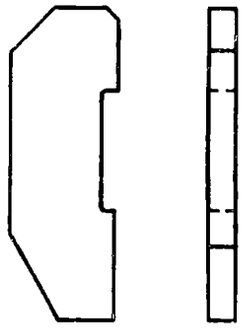
gost.e-ecolog.ru

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 предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 *мм* ДОПУСКИ	МН 1809—61 Группа Г28

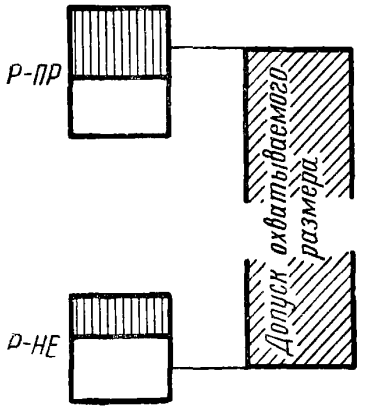
1. Нормаль устанавливает допуски на неточность изготовления и износ рабочих калибров-скоб для изделий 4, 5, 7, 8 и 9-го классов точности.

2. Предельные отклонения проходных сторон скоб отсчитываются от наибольшего предельного размера изделия, предельные отклонения непроходных сторон скоб отсчитываются от наименьшего предельного размера изделия.

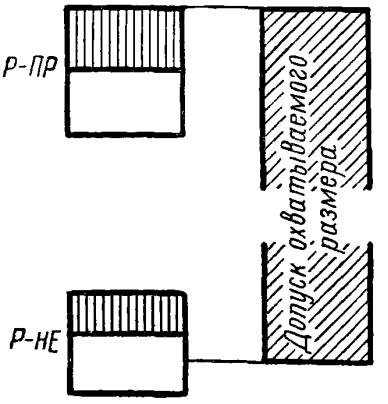
3. Предельные отклонения износа для непроходных сторон скоб, приведенные в табл. 1—4, являются рекомендуемыми.

Схема расположения полей допусков

Для 4 и 5 классов точности



Для 7, 8, 9 классов точности



Поле допуска на неточность изготовления скобы

Поле допуска на износ скобы

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

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 4-му классу точности, должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	—0,11	—0,04	0,07	+0,04	—0,03	+0,04	0,07	+0,07
„ 630 „ 800	—0,12	—0,04	0,08	+0,04	—0,04	+0,04	0,08	+0,08
„ 800 „ 1000	—0,14	—0,05	0,09	+0,05	—0,04	+0,05	0,09	+0,09
„ 1000 „ 1250	—0,15	—0,05	0,10	+0,05	—0,05	+0,05	0,10	+0,09
„ 1250 „ 1600	—0,16	—0,05	0,11	+0,05	—0,05	+0,06	0,11	+0,10
„ 1600 „ 2000	—0,17	—0,05	0,12	+0,05	—0,06	+0,06	0,12	+0,11

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 5-му классу точности, должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	—0,17	—0,06	0,11	+0,06	—0,05	+0,06	0,11	+0,12
„ 630 „ 800	—0,18	—0,06	0,12	+0,06	—0,06	+0,06	0,12	+0,12
„ 800 „ 1000	—0,20	—0,07	0,13	+0,07	—0,06	+0,07	0,13	+0,14
„ 1000 „ 1250	—0,22	—0,07	0,15	+0,07	—0,07	+0,08	0,15	+0,15
„ 1250 „ 1600	—0,24	—0,07	0,17	+0,07	—0,08	+0,09	0,17	+0,16
„ 1600 „ 2000	—0,27	—0,08	0,19	+0,08	—0,09	+0,10	0,19	+0,18

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 7-му классу точности, должны соответствовать табл. 3.

Таблица 3

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	—0,30	—0,13	0,17	0	—0,09	+0,08	0,17	+0,15
„ 630 „ 800	—0,33	—0,14	0,19	0	—0,10	+0,09	0,19	+0,16
„ 800 „ 1000	—0,36	—0,15	0,21	0	—0,11	+0,10	0,21	+0,18
„ 1000 „ 1250	—0,39	—0,15	0,24	0	—0,12	+0,12	0,24	+0,19
„ 1250 „ 1600	—0,43	—0,16	0,27	0	—0,14	+0,13	0,27	+0,21
„ 1600 „ 2000	—0,48	—0,18	0,30	0	—0,15	+0,15	0,30	+0,24

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 8 и 9-му классам точности, должны соответствовать табл. 4.

Таблица 4

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношенного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	—0,48	—0,2	0,28	0	—0,14	+0,14	0,28	+0,24
„ 630 „ 800	—0,50	—0,2	0,30	0	—0,15	+0,15	0,30	+0,25
„ 800 „ 1000	—0,55	—0,2	0,35	0	—0,15	+0,20	0,35	+0,30
„ 1000 „ 1250	—0,60	—0,2	0,40	0	—0,20	+0,20	0,40	+0,30
„ 1250 „ 1600	—0,75	—0,3	0,45	0	—0,20	+0,25	0,45	+0,40
„ 1600 „ 2000	—0,80	—0,3	0,50	0	—0,25	+0,25	0,50	+0,40

Пример. Рассчитать исполнительные размеры рабочих скоб для контроля длины 900 $B_{5(-1,1)}$.

ПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Предельные отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера детали 900 *мм*.

Предельные размеры нового калибра *Р—ПР*:

наименьший 900—0,20=899,8 *мм*;
наибольший 900—0,07=899,93 *мм*.

Предельный размер изношенного калибра *Р—ПР*:

$$900+0,07=900,07 \text{ мм}$$

НЕПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Предельные отклонения отсчитываются от наименьшего предельного размера детали

$$900—1,1=898,9 \text{ мм}$$

Предельные размеры нового калибра *Р—НЕ*:

наименьший 898,9—0,06=898,84 *мм*;
наибольший 898,9+0,07=898,97 *мм*.

Предельный размер изношенного калибра *Р—НЕ*

$$898,9+0,14=899,04 \text{ мм}.$$

gost.e-ecolog.ru