СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

# КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

1964 Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

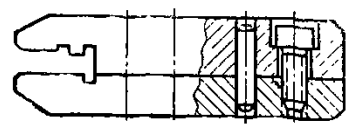
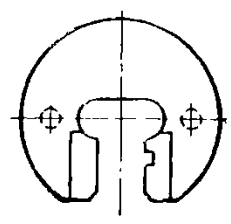
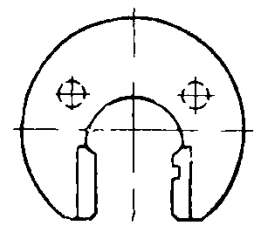
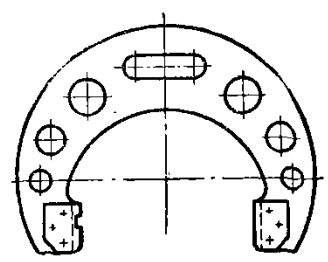
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

# КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
Москва — 1964

# СОДЕРЖАНИЕ


| Номера нормалей | Обозначения | Наименования | Эскизы | Стр. |
|---|---|---|---|---|
| МН 471—64 | 8119-0000 | Скобы составные для контроля диаметров проточек от 1 до 6 *мм* |  | 3 |
| МН 472- 64 | 8119-0050 | Скобы листовые для контроля диаметров проточек св. 3 до 10 *мм* |  | 8 |
| МН 473—64 | 8119-0100 | Скобы листовые для контроля диаметров проточек св. 10 до 100 *мм* |  | 10 |
| МН 478—64 | 8119-0400 | Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм* |  | 14 |

621.753.3

СССР

Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР

ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

# СКОБЫ ЛИСТОВЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДИАМЕТРОВ ПРОТОЧЕК св. 10 до 100 *мм*

**МН 473—64**

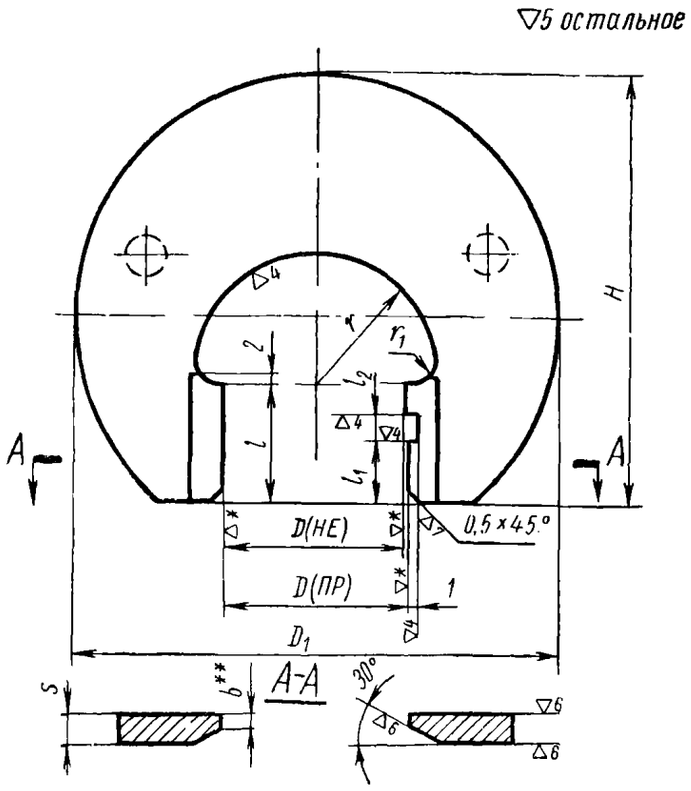
Взамен МН 473—60

Группа Г28

8119-0100

Листов 4 | Лист 1

Настоящая нормаль распространяется на скобы для контроля диаметров проточек (исключая тип II и симметричные проточки без фаски) по ГОСТ 10549—63 и канавок по ГОСТ 8820—58.




* Шероховатость поверхности — по табл. 1.

Таблица 1

| Класс точности и поле допуска | 3 | | 3*а* | 4 | 5 и грубее |
|---|---|---|---|---|---|
| | кроме $X_з$ и $Ш_з$ | $X_з$ и $Ш_з$ | | | |
| Класс чистоты | ▽*11* | ▽*10* | | | ▽*9* |

** У скоб для изделий 5-го класса точности и грубее, при $b \ll 1$ *мм*, размер *b* на проходной и непроходной сторонах ступенчатой губки должен быть одинаковым.

Внесена Бюро взаимозаменяемости

Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 29/XII 1963 г.

Срок введения 1/I 1965 г.

Таблица 2

Конструктивные размеры, *мм*

| $D_{номин}$ | $D_1$ | $H$ | $s$ | $r$ | $r_1$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | Вес, *кг* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| От 10,2 до 20,8 | 60 | 55 | 4 | 13 | 4 | 18 | 9 | 4 | 0,07 |
| Св. 20,8 до 30,8 | 75 | 68 | 4 | 18 | 5 | 20 | 10 | 5 | 0,09 |
| Св. 30,8 до 40,5 | 95 | 82 | 5 | 23 | 5 | 22 | 11 | 5 | 0,18 |
| Св. 40,5 до 57,8 | 120 | 100 | 5 | 31 | 6 | 25 | 12 | 6 | 0,27 |
| Св. 57,8 до 71,5 | 140 | 118 | 6 | 40 | 6 | 28 | 14 | 7 | 0,42 |
| Св. 71,5 до 87,8 | 160 | 135 | 6 | 48 | 8 | 32 | 16 | 8 | 0,56 |
| Св. 87,8 до 99 | 180 | 150 | 6 | 55 | 8 | 36 | 18 | 9 | 0,71 |

Таблица 3

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ *мм* | $b$ *мм* |
|---|---|---|---|
| 8119-0101 | | 10,2 | 0,4 |
| 0102 | | 10,5 | 1 |
| 0103 | | 10,8 | 0,6 |
| 0105 | | 11 | |
| 0106 | | 11,2 | 0,4 |
| 0107 | | 11,5 | 1 |
| 0108 | | 11,8 | 0,6 |
| 0109 | | 12,2 | |
| 0110 | | 12,5 | 1 |
| 0111 | | 12,8 | 0,6 |
| 0113 | | 13 | 1 |
| 0114 | | 13,2 | 0,4 |
| 0115 | | 13,5 | 1 |
| 0116 | | 13,8 | 0,6 |
| 0117 | | 14 | 1 |
| 0119 | | 14,5 | 0,6 |
| 0120 | | 14,8 | |
| 0122 | | 15 | 1 |
| 0123 | | 15,2 | 0,4 |
| 0124 | | 15,5 | 1 |
| 0125 | | 15,8 | 0,6 |
| 0128 | | 16,5 | 1 |
| 0129 | | 16,8 | 0,6 |
| 0130 | | 17 | 1 |
| 0131 | | 17,2 | 0,4 |
| 8119-0132 | | 17,5 | 1 |

*Продолжение*

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ *мм* | $b$ *мм* |
|---|---|---|---|
| 8119-0133 | | 17,8 | 0,6 |
| 0134 | | 18 | 1 |
| 0136 | | 18,5 | |
| 0137 | | 18,8 | 0,6 |
| 0138 | | 19 | 1 |
| 0139 | | 19,2 | 0,4 |
| 0141 | | 19,5 | 1 |
| 0142 | | 19,8 | 0,6 |
| 0143 | | 20 | 1 |
| 0144 | | 20,5 | |
| 0145 | | 20,8 | 0,6 |
| 0146 | | 21 | 1 |
| 0147 | | 21,2 | 0,4 |
| 0148 | | 21,5 | 1 |
| 0149 | | 21,8 | 0,6 |
| 0150 | | 22,5 | 1 |
| 0151 | | 22,8 | 0,6 |
| 0152 | | 23 | 1 |
| 0153 | | 23,5 | |
| 0154 | | 24 | |
| 0156 | | 24,5 | |
| 0157 | | 24,8 | 0,6 |
| 0158 | | 25,5 | 1 |
| 0159 | | 25,8 | 0,6 |
| 0282 | | 26,5 | 1 |
| 8119-0160 | | 27 | |

*Продолжение*

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ *мм* | $b$ *мм* |
|---|---|---|---|
| 8119-0161 | | 27,5 | 1 |
| 0162 | | 27,8 | 0,6 |
| 0163 | | 28 | 2,5 |
| 0164 | | 28,5 | 1 |
| 0165 | | 28,8 | 0,6 |
| 0166 | | 29 | 1 |
| 0167 | | 29,5 | |
| 0168 | | 30 | |
| 0169 | | 30,8 | 0,6 |
| 0170 | | 31,5 | 1 |
| 0171 | | 31,8 | 0,6 |
| 0283 | | 32,5 | 1 |
| 0173 | | 33 | |
| 0174 | | 33,5 | |
| 0175 | | 33,8 | 0,6 |
| 0176 | | 34 | 2 |
| 0177 | | 34,5 | 1 |
| 0179 | | 35,5 | |
| 0180 | | 36 | |
| 0181 | | 36,8 | 0,6 |
| 0182 | | 37,5 | 1 |
| 0284 | | 37,8 | 0,6 |
| 0183 | | 38 | 2 |
| 0285 | | 38,5 | 1 |
| 0185 | | 39 | |
| 8119-0186 | | 39,5 | |

# Скобы листовые для контроля диаметров проточек св. 10 до 100 *мм*

*Продолжение*

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ | $b$ |
|---|---|---|---|
| | | *мм* | |
| 8119-0187 | | 39,8 | 0,6 |
| 0189 | | 40,5 | 1 |
| 0190 | | 41 | 3 |
| 0191 | | 41,5 | 1 |
| 0192 | | 42 | |
| 0193 | | 42,8 | 0,6 |
| 0194 | | 43,5 | 1 |
| 0195 | | 44 | 2 |
| 0196 | | 44,5 | 1 |
| 0286 | | 44,8 | 3 |
| 0197 | | 45 | 1 |
| 0199 | | 45,8 | 0,6 |
| 0201 | | 46,5 | 1 |
| 0287 | | 47 | |
| 0202 | | 47,5 | |
| 0203 | | 47,8 | 0,6 |
| 0288 | | 48 | 3 |
| 0204 | | 49 | 1 |
| 0205 | | 49,5 | |
| 0206 | | 49,8 | 0,6 |
| 0207 | | 50 | 2 |
| 0209 | | 50,5 | 1 |
| 0210 | | 51 | 2,5 |
| 0211 | | 51,5 | 2 |
| 0289 | | 52 | 1 |
| 0290 | | 52,5 | 3 |
| 0212 | | 53 | 1 |
| 0213 | | 53,8 | 0,6 |
| 0214 | | 54 | 2,5 |
| 0215 | | 54,5 | 1 |
| 0216 | | 55 | |
| 8119-0217 | | 55,5 | 2 |

*Продолжение*

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ | $b$ |
|---|---|---|---|
| | | *мм* | |
| 8119-0291 | | 55,8 | 0,6 |
| 0218 | | 56 | 2 |
| 0219 | | 57 | 1 |
| 0292 | | 57,5 | 2 |
| 0220 | | 57,8 | 0,6 |
| 0222 | | 58,5 | 1 |
| 0223 | | 59 | |
| 0224 | | 59,5 | 2 |
| 0293 | | 59,8 | 0,6 |
| 0294 | | 60,5 | 2 |
| 0226 | | 61 | 1 |
| 0227 | | 61,8 | 0,6 |
| 0228 | | 62 | 1 |
| 0229 | | 62,5 | |
| 0230 | | 63 | 3 |
| 0231 | | 63,5 | 2 |
| 0232 | | 64 | 2,5 |
| 0233 | | 65 | 1 |
| 0295 | | 65,5 | 2 |
| 0234 | | 65,8 | 0,6 |
| 0235 | | 66 | 3 |
| 0236 | | 66,5 | 1 |
| 0237 | | 67 | |
| 0238 | | 67,5 | 2 |
| 0240 | | 69 | 1 |
| 0241 | | 69,8 | 0,6 |
| 0243 | | 70,5 | 1 |
| 0244 | | 71 | 2,5 |
| 0245 | | 71,5 | 2 |
| 0246 | | 73 | 1 |
| 8119-0247 | | 73,8 | 0,6 |

*Продолжение*

| Обозначения скоб | Применяемость | $D_{номин.}$ | $b$ |
|---|---|---|---|
| | | *мм* | |
| 8119-0248 | | 74 | 2,5 |
| 0249 | | 74,5 | 1 |
| 0296 | | 74,8 | 3 |
| 0251 | | 75,5 | 2 |
| 0252 | | 76 | 3 |
| 0254 | | 77 | 1 |
| 0255 | | 77,8 | 0,6 |
| 0256 | | 78 | 2 |
| 0257 | | 78,5 | 1 |
| 0258 | | 79 | |
| 0259 | | 80,5 | 2 |
| 0260 | | 81 | 2,5 |
| 0261 | | 82 | 1 |
| 0262 | | 82,8 | 0,6 |
| 0297 | | 83 | 3 |
| 0263 | | 84 | 2 |
| 0264 | | 85,5 | |
| 0265 | | 86 | 3 |
| 0266 | | 87 | 1 |
| 0267 | | 87,8 | 0,6 |
| 0268 | | 89 | 2,5 |
| 0270 | | 90,5 | 2 |
| 0271 | | 91 | 2,5 |
| 0272 | | 92 | 1 |
| 0274 | | 92,8 | 0,6 |
| 0276 | | 94 | 2 |
| 0277 | | 95,5 | |
| 0278 | | 96 | 3 |
| 0279 | | 97 | 1 |
| 0280 | | 97,8 | 0,6 |
| 8119-0281 | | 99 | 2,5 |

Пример условного обозначения скобы для размера $D=30C_5$:

*8119-0168*$C_5$

1. Материал — сталь марки 15 или 20 по ГОСТ 1050—60.
   Допускается сталь марки У10А или У12А по ГОСТ 1435—54.
2. Скобы из стали марок 15 и 20 цементировать глубиной 0,8—1,2 *мм*.
3. Твердость рабочих поверхностей — HRC 58—64.

4. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. б по ГОСТ 9791—61.

5. Острые кромки нерабочих поверхностей притупить.

6. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010, а на размер $b<1$ *мм* — по 5-му классу точности ГОСТ 3047—54.

7. Допускаются отверстия диаметром 3—5 *мм* (указаны на чертеже штриховой линией) для подвешивания и обработки заготовок пакетами.

8. Исполнительные размеры — по МН 4554—63 или МН 4555—63.

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—53.

10. Маркировать: обозначение, $D_{номин}$, обозначение поля допуска диаметра проточки, числовые величины предельных отклонений в миллиметрах и товарный знак.

Расположение знаков маркировки — по приложению к МН 4776-63—МН 4788-63.

Издательство стандартов
Москва, ул. Щусева, д. 4.

Редактор издательства *А. Л. Владимиров*
Техн. редактор *В. А. Мурашова*
Корректор *С. Н. Ефимова*

Сдано в набор 3/IV 1964 г.
Подписано в печать 29/VIII 1964 г.
Формат 60×90 1/16. 3,0 печ. л. Тираж 3000.
Цена 15 коп.

Тип. «Московский печатник».
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1106

gost.e-ecolog.ru