СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

1964 Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

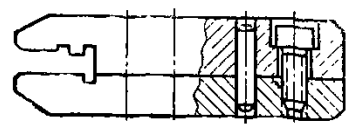
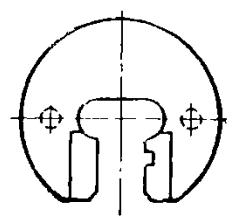
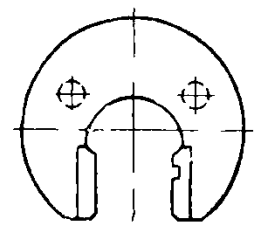
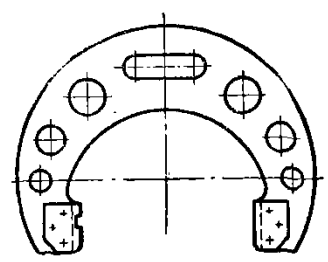
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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. 3 до 10 *мм*

МН 472—64

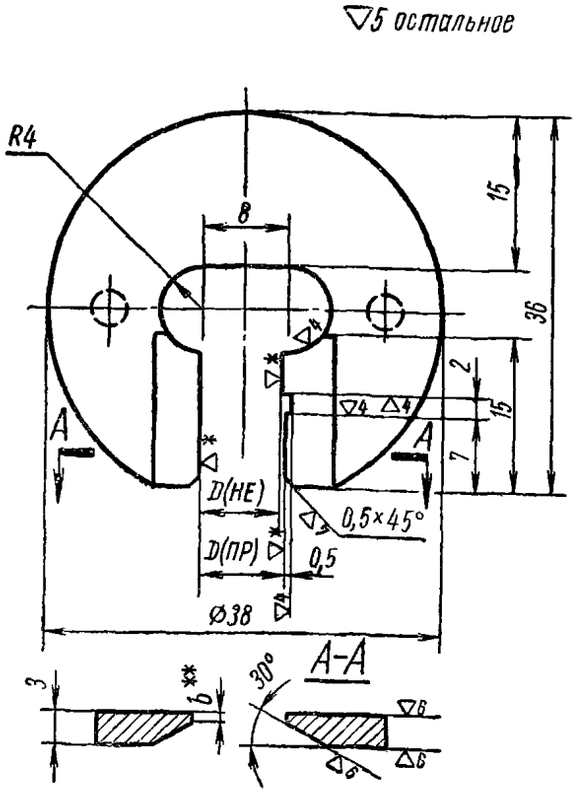
Взамен МН 472—60

Группа Г28

8119-0050

Листов 2 | 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.



Вес 0,02 *кг*

* Шероховатость поверхности — по табл. 1.

Таблица 1

Класс точности и поле допуска	3		3*а*	4	5 и грубее
	кроме X_3 и $Ш_3$	X_3 и $Ш_3$			
Класс чистоты	▽*11*	▽*10*			▽*9*

** У скоб для изделий 7-го класса точности и грубее размер *b* на проходной и непроходной сторонах ступенчатой губки должен быть одинаковым.

Внесен Бюро взаимозаменяемости

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

Срок введения 1/I 1965 г.

Таблица 2

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b
		мм	
8119-0051		3,1	0,6
0052		3,2	0,4
0053		3,3	0,6
0054		3,5	
0055		3,7	0,4
0056		3,8	0,6
0057		4	
0058		4,2	0,4
0059		4,3	0,6
0060		4,5	
0061		4,7	0,4
0062		4,8	0,6
0063		5	
0064		5,2	0,4
0065		5,5	0,6
0066		5,8	
8119-0067		6	

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b
		мм	
8119-0068		6,2	0,4
0069		6,5	0,6
0070		6,8	
0071		7	
0072		7,2	0,4
0073		7,5	0,6
0074		7,8	
0075		8	
0076		8,2	0,4
0077		8,5	0,6
0078		8,8	
0079		9	
0080		9,2	0,4
0081		9,5	0,6
0082		9,8	
8119-0083		10	

Пример условного обозначения скобы для размера $D=6C_5$:

*8119-0067*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 0,5—0,8 *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 — 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