СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

1964 Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

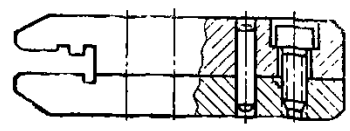
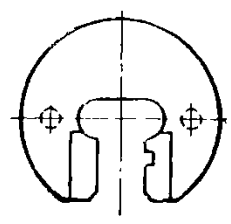
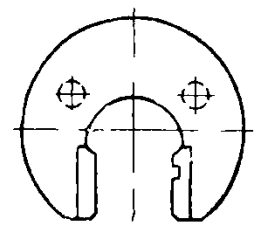
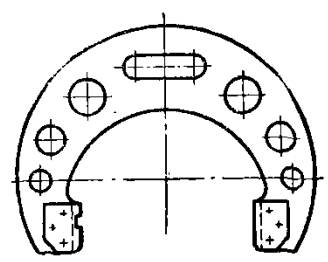
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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 СОСТАВНЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДИАМЕТРОВ ПРОТОЧЕК от 1 до 6 *мм*

МН 471—64

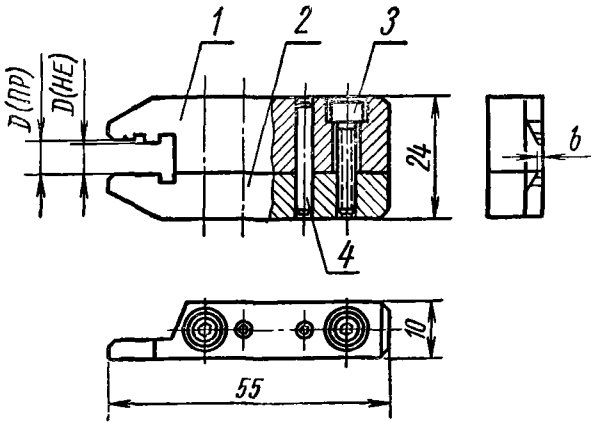
Взамен МН 471—60

Группа Г28

8119-0000

Листов 5 | Лист 1

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



Вес ~ 0,09 *кг*

Таблица 1

Обозначения скоб	Применяемость	*D* номин.	*b*	Дет. *1*. Губка ступенчатая	Дет. *2*. Губка гладкая	Дет. *3*. Винт* ГОСТ 5993—62	Дет. *4*. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—60
				Количество			
				1	1	2	2
		мм		Обозначения деталей			
8119-0001		1	0,4	8119-0001/1	8119-0001/2	М4×18—105	$3Пр2_{2a}$×22
0002		1,1		0002/1			
0003		1,2		0003/1			
0004		1,3		0004/1			
0005		1,4		0005/1			
0006		1,5		0006/1			
0007		1,6		0007/1			
0008		1,7		0008/1			
0009		1,8		0009/1			
0010		1,9		0010/1			
0011		2		0011/1			
0012		2,1		0012/1			
0013		2,2		0013/1			
8119-0014		2,3		8119-0014/1			

Внесен Бюро взаимозаменяемости

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

Срок введения 1/I 1965 г.

Скобы составные для контроля диаметров проточек от 1 до 6 *мм*

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	*D* номин.	*b*	Дет. *1*. Губка ступенчатая	Дет. *2*. Губка гладкая	Дет. *3*. Винт* ГОСТ 5993—62	Дет. *4*. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—60
				Количество			
				1	1	2	2
		мм		Обозначения деталей			
8119-0019		2,4	0,4	8119-0019/1	8119-0001/2	М4×18—105	$3Пр2_{за}$×22
0015		2,5		0015/1			
0020		2,6		0020/1			
0016		2,7		0016/1			
0017		2,9		0017/1			
0018		3		0018/1			
0021		3,1	0,6	0021/1	8119-0021/2		
0022		3,2	0,4	0022/1	0001/2		
0023		3,3	0,6	0023/1	0021/2		
0024		3,5		0024/1			
0025		3,7	0,4	0025/1	0001/2		
0026		3,8	0,6	0026/1	0021/2		
0027		4		0027/1			
0028		4,2	0,4	0028/1	0001/2		
0029		4,3	0,6	0029/1	0021/2		
0030		4,5		0030/1			
0031		4,7	0,4	0031/1	0001/2		
0032		4,8	0,6	0032/1	0021/2		
0033		5		0033/1			
0034		5,2	0,4	0034/1	0001/2		
0035		5,5	0,6	0035/1	8119-0021/2		
0036		5,8		0036/1			
8119-0037		6		8119-0037/1			

* Твердость дет. *3* — HRC 35—40.

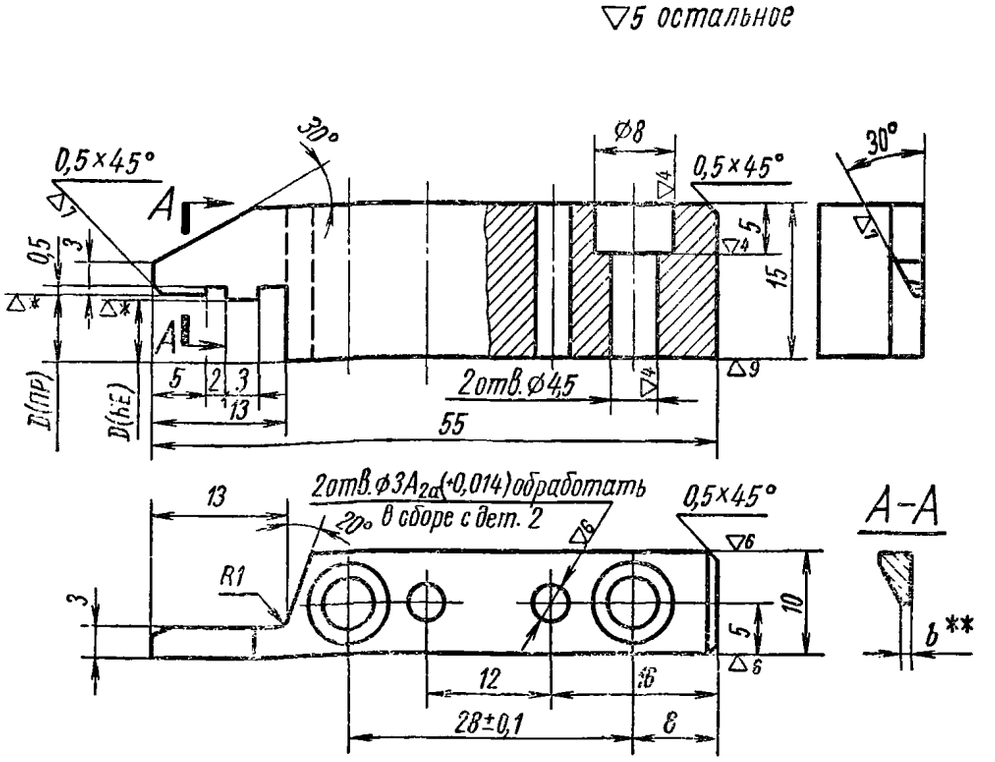
Пример условного обозначения скобы для размера $D=1{,}4$ C_5:

*8119-0005*C_5

1. Материал дет. *4* — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.
2. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—53.
3. 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.

Деталь *1*. Губка ступенчатая



Вес 0,05 *кг*

* Шероховатость поверхности — по табл. 2.

Таблица 2

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

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

Таблица 3

Обозначения губок	$D_{номин}$	*b*
	мм	
8119-0001/1	1	0,4
0002/1	1,1	
0003/1	1,2	
0004/1	1,3	
0005/1	1,4	
0006/1	1,5	
0007/1	1,6	
0008/1	1,7	
8119-0009/1	1,8	

Продолжение

Обозначения губок	$D_{номин}$	*b*
	мм	
8119-0010/1	1,9	0,4
0011/1	2	
0012/1	2,1	
0013/1	2,2	
0014/1	2,3	
0019/1	2,4	
0015/1	2,5	
0020/1	2,6	
0016/1	2,7	
8119-0017/1	2,9	

Скобы составные для контроля диаметров проточек от 1 до 6 *мм*

Продолжение

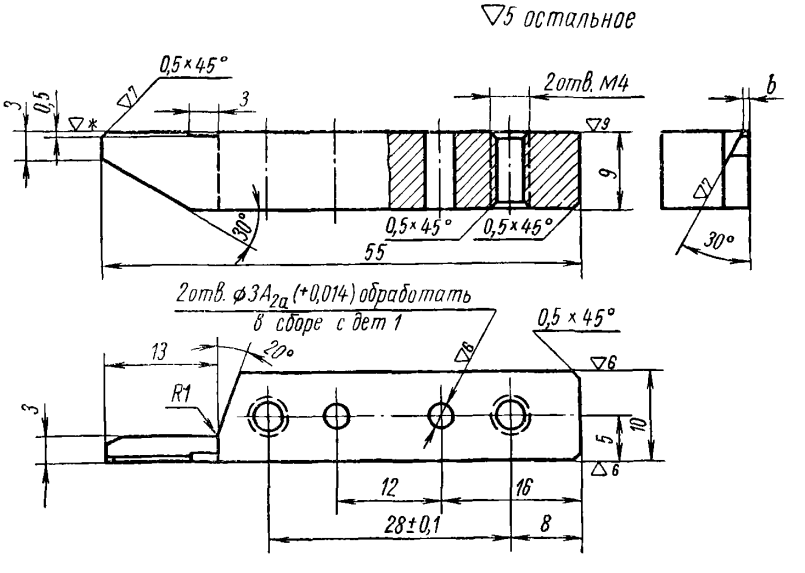
Обозначения губок	$D_{номин}$	b
	мм	
8119-0018/1	3	0,4
0021/1	3,1	0,6
0022/1	3,2	0,4
0023/1	3,3	0,6
0024/1	3,5	
0025/1	3,7	0,4
0026/1	3,8	0,6
0027/1	4	
8119-0028/1	4,2	0,4

Продолжение

Обозначения губок	$D_{номин}$	b
	мм	
8119-0029/1	4,3	0,6
0030/1	4,5	
0031/1	4,7	0,4
0032/1	4,8	0,6
0033/1	5	
0034/1	5,2	0,4
0035/1	5,5	0,6
0036/1	5,8	
8119-0037/1	6	

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

Деталь *2*. Губка гладкая



Вес 0,03 *кг*

* Шероховатость поверхности — по табл. 4.

Таблица 4

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*

Таблица 5

Обозначения губок	*b*
8119-0001/2	0,4
8119-0021/2	0,6

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. Резьба — по ГОСТ 9150—59; допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9253—59.

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