

СССР
НОРМАЛЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

1964



ГОСУДАРСТВЕННОЕ
СТАНДАРТИЗАЦИОННОЕ
УПРАВЛЕНИЕ

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ


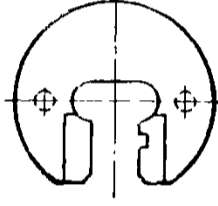
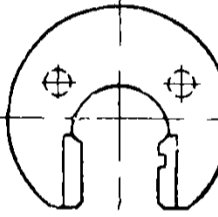
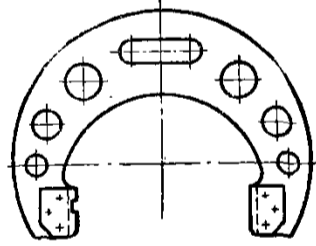
МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

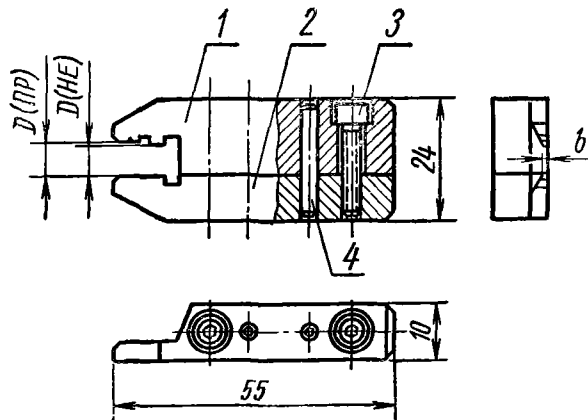
Москва—1964

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

СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ		МН 471—64
	СКОБЫ СОСТАВНЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДИАМЕТРОВ ПРОТОЧЕК от 1 до 6 мм		
	Взамен МН 471—60		
	Группа Г28		
	8119-0000		
	Листов 5	Лист 1	

Настоящая норма 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 но- мин.	b	Дет. 1. Губка ступенчатая	Дет. 2. Губка гладкая	Дет. 3. Винт* ГОСТ 5993—62	Дет. 4. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—63
				Количество			
				1	1	2	2
		мм		Обозначения деталей			
8119-0001		1	0,4	8119-0001/1	8119-0001/2	M4×18—105	ЗПр2 _{2а} ×22
0002		1,1					
0003		1,2					
0004		1,3					
0005		1,4					
0006		1,5					
0007		1,6					
0008		1,7					
0009		1,8					
0010		1,9					
0011		2					
0012		2,1					
0013		2,2					
8119-0014		2,3					

Внесен Бюро взаимозаменяемости

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

Срок введения 1/1 1965 г.

МН 471—64

8119-0000

Скобы составные для контроля диаметров проточек
от 1 до 6 мм

Листов 5

Лист 2

Продолжение

Обозначения скоб	Приемлемость	D но- мин.	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		
Обозначения деталей									
8119-0019		2,4	0,4	8119-0019/1	8119-0001/2				
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	M4×18—105	3Pr ^{2a} ×22		
0022		3,2	0,4	0022/1	0001/2				
0023		3,3	0,6	0023/1	0021/2				
0024		3,5	0,4	0024/1	0001/2				
0025		3,7							
0026		3,8	0,6	0026/1	0021/2				
0027		4	0,4	0027/1	0001/2				
0028		4,2							
0029		4,3	0,6	0029/1	0021/2				
0030		4,5	0,4	0030/1	0001/2				
0031		4,7							
0032		4,8	0,6	0032/1	0021/2				
0033		5	0,4	0033/1	0001/2				
0034		5,2							
0035		5,5	0,6	0035/1	8119-0021/2				
0036		5,8							
8119-0037		6		8119-0037/1					

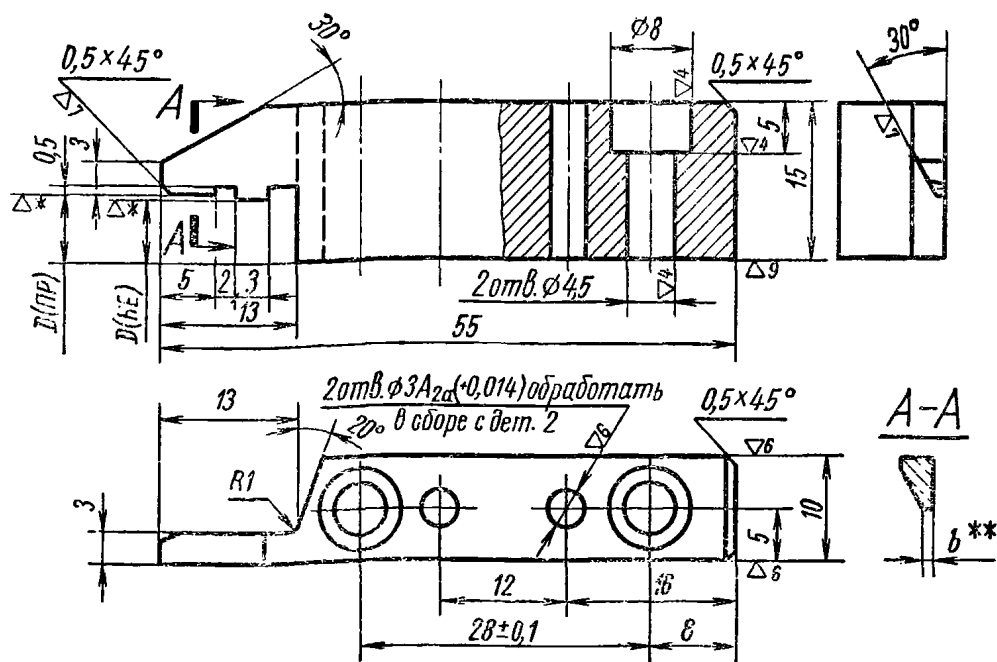
* Твердость дет. 3 — HRC 35—40.

Пример условного обозначения скобы для размера $D=1,4 C_5$:8119-0005C₅

1. Материал дет. 4 — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.
2. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—53.
3. Маркировать: обозначение, $D_{\text{номин}}$, 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

▽5 остальное



Вес 0,05 кг

* Шероховатость поверхности — по табл. 2.

Таблица 2

Класс точности и поле допуска	3		3a	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 должен быть одинаковым.

Таблица 3

Продолжение

Обозначения губок	$D_{\text{номин}}$	b
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	

Обозначения губок	$D_{\text{номин}}$	b
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	

Продолжение

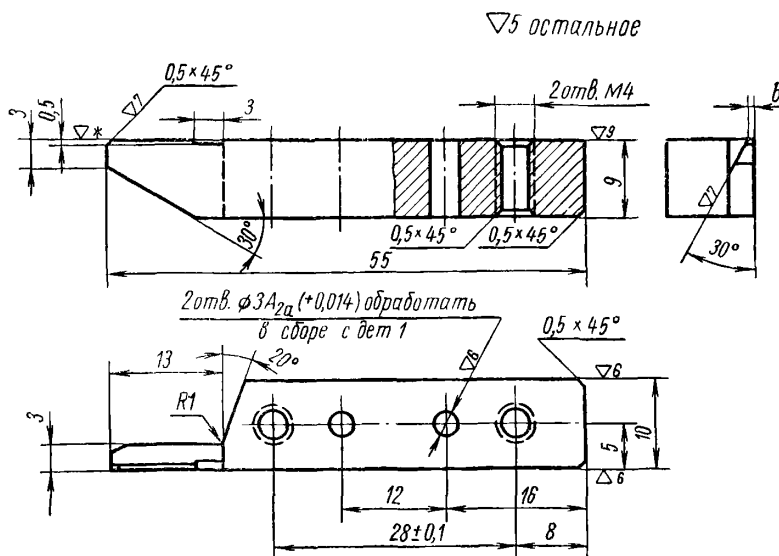
Обозначения губок	$D_{\text{номин}}$	b
	мм	
8119-0018/1	3	0,4
0021/1	3,1	0,6
0022/1	3,2	0,4
0023/1	3,3	0,6
0024/1	3,5	
0025/1	3,7	0,4
0026/1	3,8	0,6
0027/1	4	
8119-0028/1	4,2	0,4

Продолжение

Обозначения губок	$D_{\text{номин}}$	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	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. 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		3а	4	5 и грубее
	кроме X_3 и $Ш_3$	X_3 и $Ш_3$			
Класс чистоты	$\nabla 11$	$\nabla 10$		$\nabla 9$	

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 — НРС 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 60×90¹/₁₆. 3,0 печ. л. Тираж 3000.
Цена 15 коп.

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