

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

**СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН**  
**свыше 500 до 2000 мм**

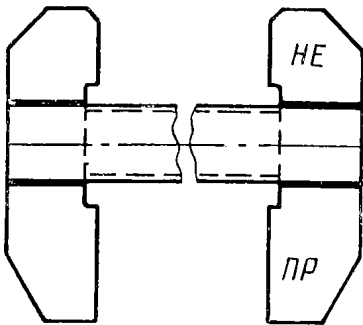
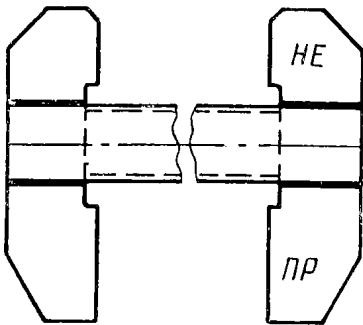
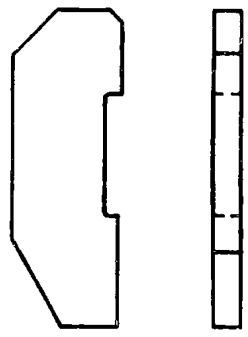
**СТАНДАРТГИЗ**  
МОСКВА — 1961

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН  
свыше 500 до 2000 мм

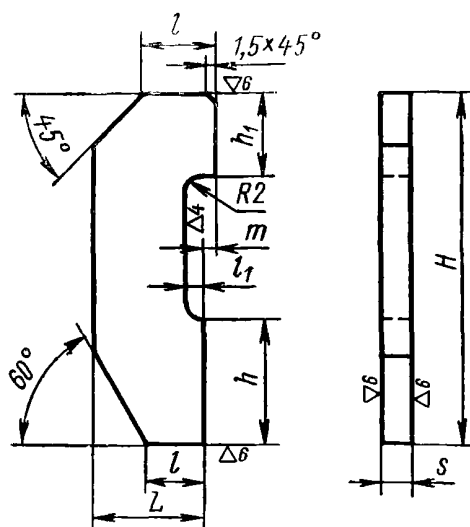
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1961

# СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1809—61		Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 мм. Допуски		5
МН 1810—61	8105—0030	Скобы трубчатые для кон- троля длин свыше 500 до 2000 мм		8
МН 1811—61	8090—0000	Губки к трубчатым ско- бам для контроля длин		15

<p>СССР</p> <p>Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)</p>	<p>НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ</p> <p>ГУБКИ К ТРУБЧАТЫМ СКОБАМ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН</p>	<p>МН 1811—61</p> <p>8090-0000</p>
---	---	------------------------------------

▽5 Остальное



Пример обозначения губки  $H=125$  мм, исполнения II:

Губки 8090-0003 — II

Размеры в мм

Обозначение	L	H	m		l	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	s	Вес кг	Применяе- мость
			Исполнение I	Исполнение II							
			для 4 и 5-го классов точности	для 7, 8 и 9-го классов точности							
8090-0001	30	80	0,4	2	20	3	30	20	8	0,13	
0002	35	100					35	25		0,20	
0003	40	125					0,5	2,5		22	
0004		140	0,6	3	0,30						
8090-0005	45	160	0,7	3,5					10	0,48	

1. Материал: сталь марок X и ХГ по ГОСТ 5950—51;  
У10А и У12А по ГОСТ 1435—54; 15 и 20 по ГОСТ 1050—60.
2. Твердость рабочих поверхностей — HRC 56—64.
3. Острые кромки притупить.
4. Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

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

Сдано в набор 28/VII 1961 г.

Подписано к печати 17/VIII 1961 г.

2 п. л.

Тираж 10000

Тип. „Московский печатник“. Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1699