

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 *мм*

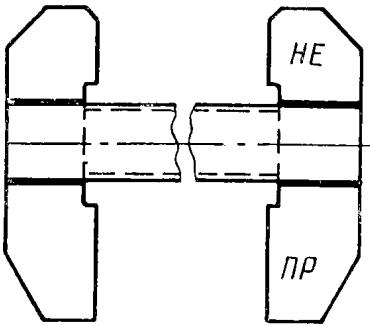
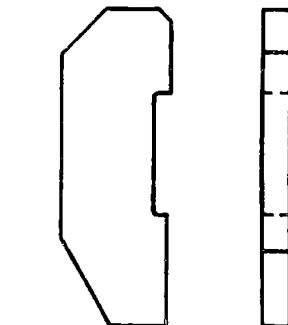
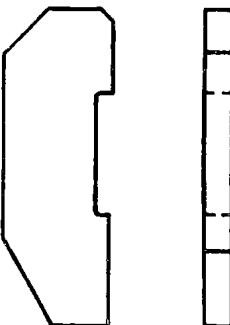
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 *мм*

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 1809—61		Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 <i>мм</i> . Допуски		5
МН 1810—61	8105—0030	Скобы трубчатые для контроля длин свыше 500 до 2000 <i>мм</i>		8
МН 1811—61	8090—0000	Губки к трубчатым скобам для контроля длин		15

С С С Р

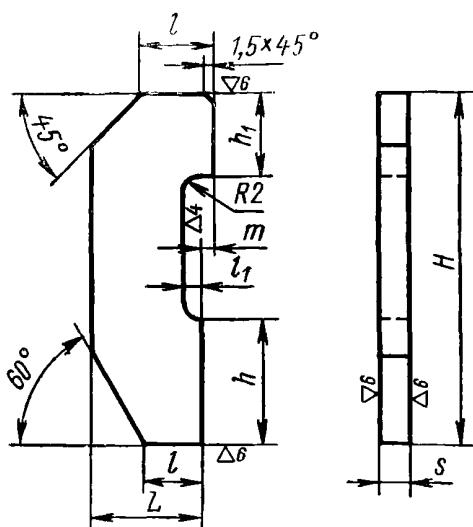
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1811-61

ГУБКИ К ТРУБЧАТЫМ СКОБАМ
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН

8090-0000

 $\nabla 5$ ОстальноеПример обозначения губки $H = 125$ мм, исполнения II:

Губка 8090-0003 — II

Размеры в мм

Обозначение	L	H	m		t	t_1	h	h_1	s	Вес кг	Примени- мость							
			Исполнение I															
			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		0,13								
0002	35	100					35	25	8	0,20								
0003	40	125	0,5	2,5						0,27								
0004		140	0,6	3	22	5	45	30		0,30								
8090-0005	45	160	0,7	3,5					10	0,48								

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

Разработана Бюро
взаимозаменяемостиУтверждена ВНИИМашем
24/IV 1961 г.

Срок введения 1/VII 1962 г.