

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН
свыше 500 до 2000 мм

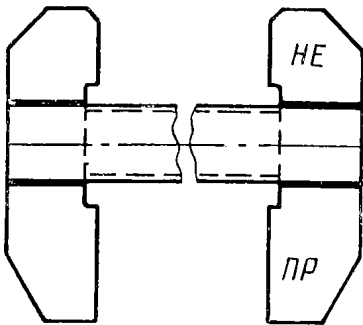
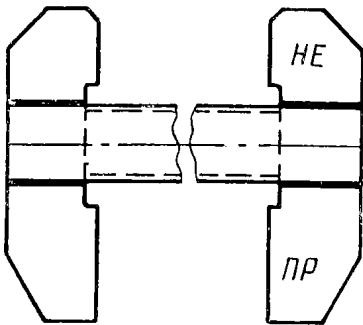
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

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 align="center">СССР</p> <p align="center">Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)</p>	<p align="center">НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ</p>	<p align="center">МН 1809—61</p>
	<p align="center">Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 мм</p> <p align="center">ДОПУСКИ</p>	
		<p align="center">Группа Г28</p>

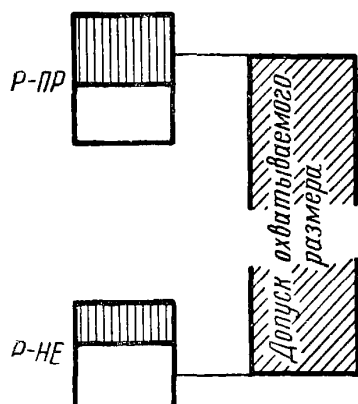
1. Нормаль устанавливает допуски на неточность изготовления и износ рабочих калибров-скоб для изделий 4, 5, 7, 8 и 9-го классов точности.

2. Предельные отклонения проходных сторон скоб отсчитываются от наибольшего предельного размера изделия, предельные отклонения непроходных сторон скоб отсчитываются от наименьшего предельного размера изделия.

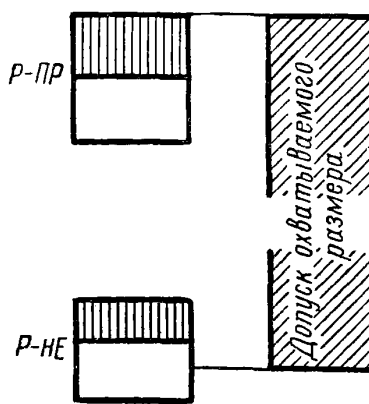
3. Предельные отклонения износа для непроходных сторон скоб, приведенные в табл. 1—4, являются рекомендуемыми.


Схема расположения полей допусков


Для 4 и 5 классов точности



Для 7,8,9 классов точности



 Поле допуска на неточность изготовления скобы

 Поле допуска на износ скобы

Разработана Бюро
взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
24/IV 1961 г.

Срок введения I/VII 1962 г.

МН 1809—61

Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 мм.
Допуски

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 4-му классу точности, должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

м.м

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	-0,11	-0,04	0,07	+0,04	-0,03	+0,04	0,07	+0,07
„ 630 „ 800	-0,12	-0,04	0,08	+0,04	-0,04	+0,04	0,08	+0,08
„ 800 „ 1000	-0,14	-0,05	0,09	+0,05	-0,04	+0,05	0,09	+0,09
„ 1000 „ 1250	-0,15	-0,05	0,10	+0,05	-0,05	+0,05	0,10	+0,09
„ 1250 „ 1600	-0,16	-0,05	0,11	+0,05	-0,05	+0,06	0,11	+0,10
„ 1600 „ 2000	-0,17	-0,05	0,12	+0,05	-0,06	+0,06	0,12	+0,11

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 5-му классу точности, должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	-0,17	-0,06	0,11	+0,06	-0,05	+0,06	0,11	+0,12
„ 630 „ 800	-0,18	-0,06	0,12	+0,06	-0,06	+0,06	0,12	+0,12
„ 800 „ 1000	-0,20	-0,07	0,13	+0,07	-0,06	+0,07	0,13	+0,14
„ 1000 „ 1250	-0,22	-0,07	0,15	+0,07	-0,07	+0,08	0,15	+0,15
„ 1250 „ 1600	-0,24	-0,07	0,17	+0,07	-0,08	+0,09	0,17	+0,16
„ 1600 „ 2000	-0,27	-0,08	0,19	+0,08	-0,09	+0,10	0,19	+0,18

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 7-му классу точности, должны соответствовать табл. 3.

Таблица 3

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	-0,30	-0,13	0,17	0	-0,09	+0,08	0,17	+0,15
„ 630 „ 800	-0,33	-0,14	0,19	0	-0,10	+0,09	0,19	+0,16
„ 800 „ 1000	-0,36	-0,15	0,21	0	-0,11	+0,10	0,21	+0,18
„ 1000 „ 1250	-0,39	-0,15	0,24	0	-0,12	+0,12	0,24	+0,19
„ 1250 „ 1600	-0,43	-0,16	0,27	0	-0,14	+0,13	0,27	+0,21
„ 1600 „ 2000	-0,48	-0,18	0,30	0	-0,15	+0,15	0,30	+0,24

**Скобы предельные для контроля длин свыше 500 до 2000 мм.
Допуски**

МН 1809—61

Допуски на рабочие калибры-скобы для контроля размеров, выполненных по 8 и 9-му классам точности, должны соответствовать табл. 4.

Таблица 4

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра	Новый калибр			Предельное отклонение изношен- ного калибра
	Предельные отклонения		Допуск		Предельные отклонения		Допуск	
	нижнее	верхнее			нижнее	верхнее		
Св. 500 до 630	-0,48	-0,2	0,28	0	-0,14	+0,14	0,28	+0,24
„ 630 „ 800	-0,50	-0,2	0,30	0	-0,15	+0,15	0,30	+0,25
„ 800 „ 1000	-0,55	-0,2	0,35	0	-0,15	+0,20	0,35	+0,30
„ 1000 „ 1250	-0,60	-0,2	0,40	0	-0,20	+0,20	0,40	+0,30
„ 1250 „ 1600	-0,75	-0,3	0,45	0	-0,20	+0,25	0,45	+0,40
„ 1600 „ 2000	-0,80	-0,3	0,50	0	-0,25	+0,25	0,50	+0,40

Пример. Рассчитать исполнительные размеры рабочих скоб для контроля длины 900 В_{5(-1,1)}.

ПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Предельные отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера детали 900 мм.

Предельные размеры нового калибра $P-PR$:

наименьший $900 - 0,20 = 899,8$ мм;

наибольший $900 - 0,07 = 899,93$ мм.

Предельный размер изношенного калибра $P-PR$:

$$900 + 0,07 = 900,07 \text{ мм}$$

НЕПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Предельные отклонения отсчитываются от наименьшего предельного размера детали

$$900 - 1,1 = 898,9 \text{ мм}$$

Предельные размеры нового калибра $P-HE$:

наименьший $898,9 - 0,06 = 898,84$ мм;

наибольший $898,9 + 0,07 = 898,97$ мм.

Предельный размер изношенного калибра $P-HE$

$$898,9 + 0,14 = 899,04 \text{ мм.}$$