

С С С Р  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДЛИН  
свыше 500 до 2000 *мм*

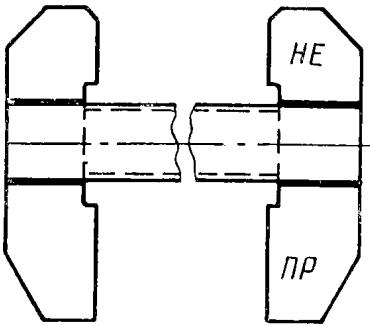
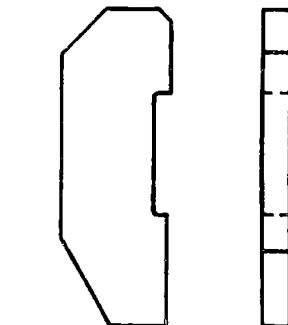
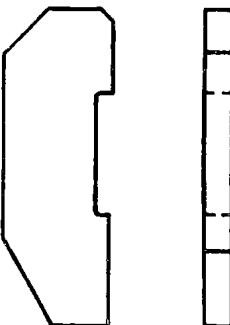
СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА — 1961

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 1809—61

Скобы предельные для контроля длин  
свыше 500 до 2000 мм

ДОПУСКИ

Группа Г28

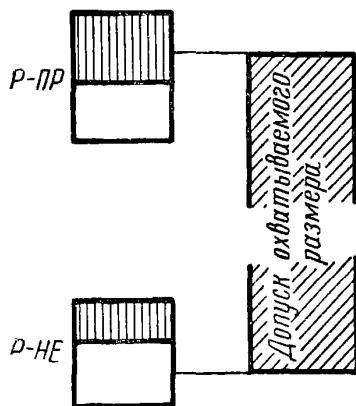
1. Нормаль устанавливает допуски на неточность изготовления и износ рабочих калибров-скоб для изделий 4, 5, 7, 8 и 9-го классов точности.

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

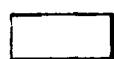
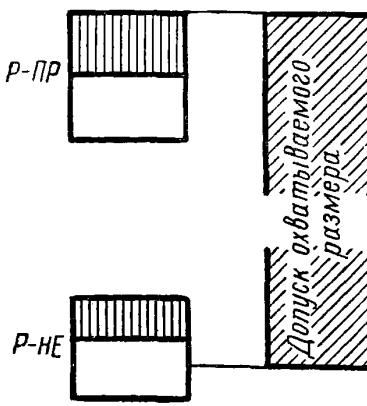
3. Предельные отклонения износа для непроходных сторон скоб, приведенные в табл. 1—4, являются рекомендуемыми.

*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 ВНИИМашем  
24/IV 1961 г.

Срок введения 1/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

мм

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр		Предельное отклонение изношенного калибра	Допуск	Новый калибр		Предельное отклонение изношенного калибра	Допуск
	Предельные отклонения				Предельные отклонения			
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 изношенного калибра	Допуск	Новый калибр		Предельное отклонение изношенного калибра	Допуск
	Предельные отклонения				Предельные отклонения			
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 изношенного калибра	Допуск	Новый калибр		Предельное отклонение изношенного калибра	Допуск
	Предельные отклонения				Предельные отклонения			
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**

**MH 1809—61**

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

Т а б л и ц а 4

Интервалы номинальных размеров	Проходная сторона				Непроходная сторона			
	Новый калибр		Пределное отклонение изношенного калибра	Допуск	Новый калибр		Пределное отклонение изношенного калибра	Допуск
	Пределные отклонения	Нижнее	Верхнее		Пределные отклонения	Нижнее		
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

П р и м е р. Рассчитать исполнительные размеры рабочих скоб для контроля длины 900  $B_{5(-1,1)}$ .

### ПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Пределные отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера детали 900  $мм$ .

Пределные размеры нового калибра  $P-ПР$ :

наименьший  $900-0,20=899,8 \text{ мм}$ ;  
наибольший  $900-0,07=899,93 \text{ мм}$ .

Пределный размер изношенного калибра  $P-ПР$ :

$$900+0,07=900,07 \text{ мм}$$

### НЕПРОХОДНАЯ СТОРОНА

Пределные отклонения отсчитываются от наименьшего предельного размера детали  $900-1,1=898,9 \text{ мм}$

Пределные размеры нового калибра  $P-НЕ$ :

наименьший  $898,9-0,06=898,84 \text{ мм}$ ;  
наибольший  $898,9+0,07=898,97 \text{ мм}$ .

Пределный размер изношенного калибра  $P-НЕ$

$$898,9+0,14=899,04 \text{ мм.}$$