

СССР  
НОРМАЛЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;  
МН 478—64

## КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ



СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

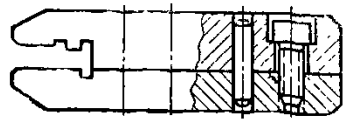
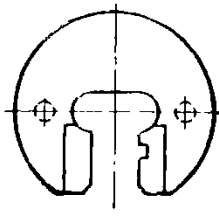
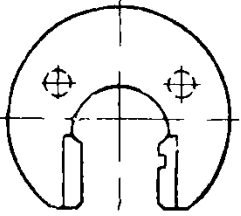
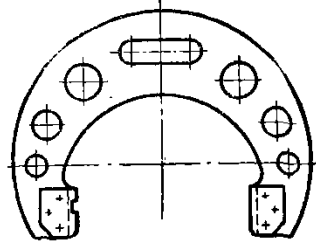
МН 471-64—МН 473-64;  
МН 478—64

## КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

Москва — 1964

# СОДЕРЖАНИЕ

Номера нормалей	Обозначения	Наименования	Э с к и з ы	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

СКОБЫ ЛИСТОВЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ  
ДИАМЕТРОВ ПРОТОЧЕК св. 10 до 100 мм

МН 473—64

Взамен МН 473—60

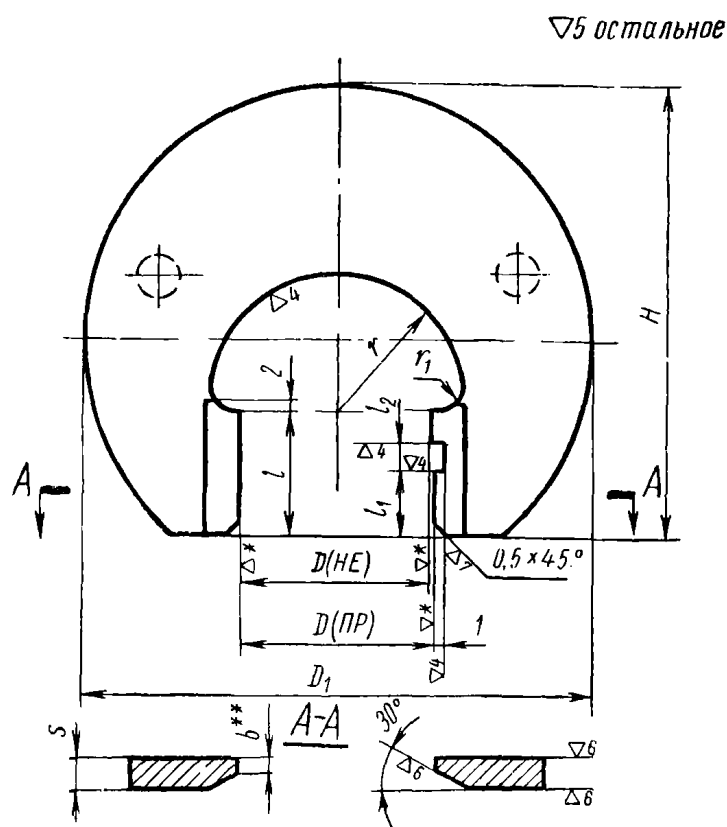
Группа Г28

8119-0100

Листов 4

Лист 1

Настоящая норма распространяется на скобы для контроля диаметров проточек (исключая тип II и симметричные проточки без фаски) по ГОСТ 10549—63 и канавок по ГОСТ 8820—58.



\* Шероховатость поверхности — по табл. 1.

Таблица 1

Класс точности и поле допуска	3		3a	4	5 и грубее
	кроме $X_3$ и $Ш_3$	$X_3$ и $Ш_3$			
Класс чистоты	$\nabla 11$	$\nabla 10$			$\nabla 9$

\*\* У скоб для изделий 5-го класса точности и грубее, при  $b \leq 1$  мм, размер  $b$  на проходной и непроходной сторонах ступенчатой губки должен быть одинаковым.

Внесена Бюро взаимозаменяемости

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

Срок введения 1/I 1965 г.

Конструктивные размеры, мм

Таблица 2

$D_{\text{номинал}}$	$D_1$	$H$	$s$	$r$	$r_1$	$l$	$l_1$	$l_2$	Вес, кг
От 10,2 до 20,8	60	55	4	13	4	18	9	4	0,07
Св. 20,8 до 30,8	75	68	4	18	5	20	10	5	0,09
Св. 30,8 до 40,5	95	82	5	23	5	22	11	5	0,18
Св. 40,5 до 57,8	120	100	5	31	6	25	12	6	0,27
Св. 57,8 до 71,5	140	118	6	40	6	28	14	7	0,42
Св. 71,5 до 87,8	160	135	6	48	8	32	16	8	0,56
Св. 87,8 до 99	180	150	6	55	8	36	18	9	0,71

Таблица 3

Продолжение

Продолжение

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номинал}}$	$b$
		мм	
8119-0101		10,2	0,4
0102		10,5	1
0103		10,8	0,6
0105		11	0,4
0106		11,2	1
0107		11,5	0,6
0108		11,8	1
0109		12,2	0,6
0110		12,5	1
0111		12,8	0,6
0113		13	1
0114		13,2	0,4
0115		13,5	1
0116		13,8	0,6
0117		14	1
0119		14,5	0,6
0120		14,8	1
0122		15	0,4
0123		15,2	1
0124		15,5	0,6
0125		15,8	1
0128		16,5	0,6
0129		16,8	1
0130		17	0,4
0131		17,2	1
8119-0132		17,5	0,6

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номинал}}$	$b$
		мм	
8119-0133		17,8	0,6
0134		18	1
0136		18,5	0,6
0137		18,8	1
0138		19	0,4
0139		19,2	1
0141		19,5	0,6
0142		19,8	1
0143		20	0,6
0144		20,5	1
0145		20,8	0,4
0146		21	1
0147		21,2	0,6
0148		21,5	1
0149		21,8	0,6
0150		22,5	1
0151		22,8	0,6
0152		23	1
0153		23,5	0,6
0154		24	1
0156		24,5	0,6
0157		24,8	1
0158		25,5	0,6
0159		25,8	1
0282		26,5	0,6
8119-0160		27	1

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номинал}}$	$b$
		мм	
8119-0161		27,5	1
0162		27,8	0,6
0163		28	2,5
0164		28,5	1
0165		28,8	0,6
0166		29	1
0167		29,5	0,6
0168		30	1
0169		30,8	0,6
0170		31,5	1
0171		31,8	0,6
0283		32,5	1
0173		33	0,6
0174		33,5	1
0175		33,8	0,6
0176		34	2
0177		34,5	1
0179		35,5	0,6
0180		36	1
0181		36,8	0,6
0182		37,5	1
0284		37,8	0,6
0183		38	2
0285		38,5	1
0185		39	0,6
8119-0186		39,5	1

Скобы листовые для контроля диаметров проточек  
св. 10 до 100 мм

Продолжение

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номин.}}$	$b$
		мм	
8119-0187		39,8	0,6
0189		40,5	1
0190		41	3
0191		41,5	1
0192		42	
0193		42,8	0,6
0194		43,5	1
0195		44	2
0196		44,5	1
0286		44,8	3
0197		45	1
0199		45,8	0,6
0201		46,5	
0287		47	1
0202		47,5	
0203		47,8	0,6
0288		48	3
0204		49	1
0205		49,5	
0206		49,8	0,6
0207		50	2
0209		50,5	1
0210		51	2,5
0211		51,5	2
0289		52	1
0290		52,5	3
0212		53	1
0213		53,8	0,6
0214		54	2,5
0215		54,5	1
0216		55	
8119-0217		55,5	2

Продолжение

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номин.}}$	$b$
		мм	
8119-0291		55,8	0,6
0218		56	2
0219		57	1
0292		57,5	2
0220		57,8	0,6
0222		58,5	1
0223		59	
0224		59,5	2
0293		59,8	0,6
0294		60,5	2
0226		61	1
0227		61,8	0,6
0228		62	1
0229		62,5	
0230		63	3
0231		63,5	2
0232		64	2,5
0233		65	1
0295		65,5	2
0234		65,8	0,6
0235		66	3
0236		66,5	1
0237		67	
0238		67,5	2
0240		69	1
0241		69,8	0,6
0243		70,5	1
0244		71	2,5
0245		71,5	2
0246		73	1
8119-0247		73,8	0,6

Продолжение

Обозначение скоб	Применяемость	$D_{\text{номин.}}$	$b$
		мм	
8119-0248		74	2,5
0249		74,5	1
0296		74,8	3
0251		75,5	2
0252		76	3
0254		77	1
0255		77,8	0,6
0256		78	2
0257		78,5	1
0258		79	
0259		80,5	2
0260		81	2,5
0261		82	1
0262		82,8	0,6
0297		83	3
0263		84	2
0264		85,5	
0265		86	3
0266		87	1
0267		87,8	0,6
0268		89	2,5
0270		90,5	2
0271		91	2,5
0272		92	1
0274		92,8	0,6
0276		94	2
0277		95,5	
0278		96	3
0279		97	1
0280		97,8	0,6
8119-0281		99	2,5

Пример условного обозначения скобы для размера  $D=30C_5$ :8119-0168C<sub>5</sub>

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 0,8—1,2 мм.

3. Твердость рабочих поверхностей — HRC 58—64.

4. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. 6 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  $b < 1$  мм — по 5-му классу точности ГОСТ 3047—54.
7. Допускаются отверстия диаметром 3—5 мм (указаны на чертеже штриховой линией) для подвешивания и обработки заготовок пакетами.
8. Исполнительные размеры — по МН 4554—63 или МН 4555—63.
9. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—53.
10. 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.

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 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. 3,0 печ. л. Тираж 3000.  
Цена 15 коп.

---

Тип. «Московский печатник».  
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1106