

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ



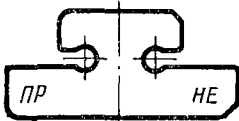
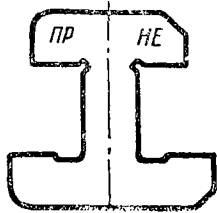
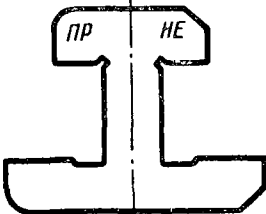
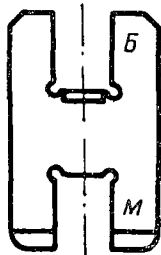
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

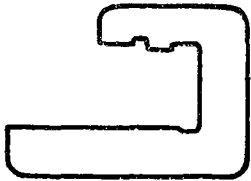
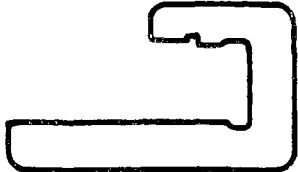
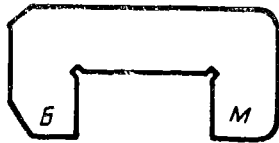
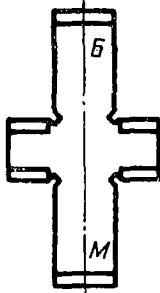
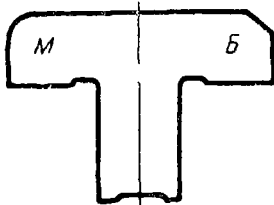
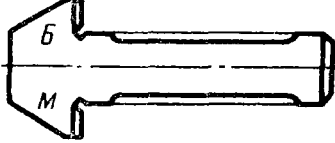
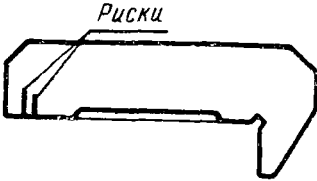
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

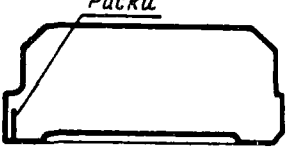
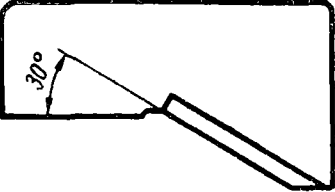
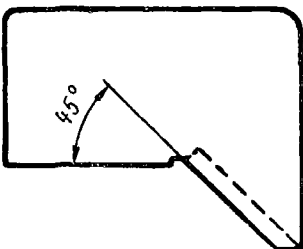
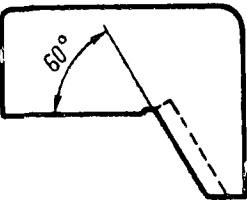
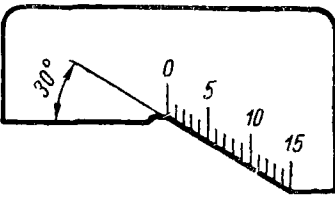
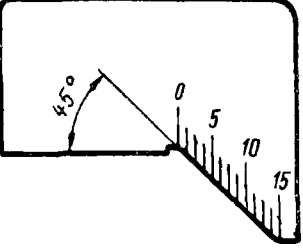
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

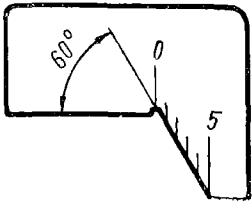
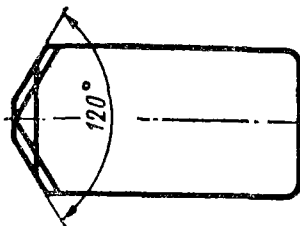
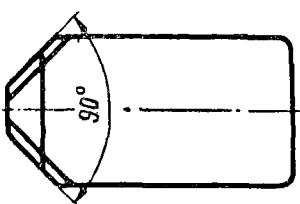
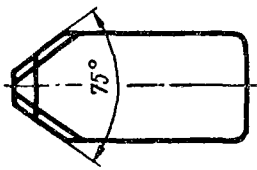
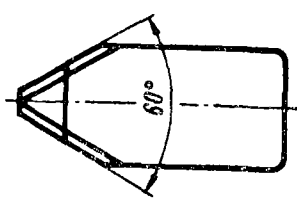
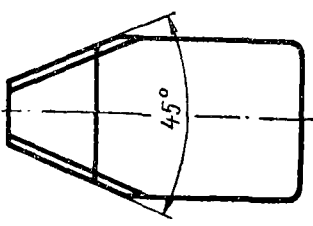
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1401—61	8102-2000	Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 мм		7
МН 1402—61	8102-2150	Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками для длин от 20 до 150 мм		11
МН 1403—61	8150-0000	Скобы двусторонние для высот от 3 до 6 мм		14
МН 1404—61	8150-0030	Скобы двусторонние для высот свыше 6 до 100 мм		16
МН 1405—61	8150-0100	Скобы двусторонние с удлиненными губками для высот свыше 6 до 100 мм		19
МН 1406—61	8150-1000	Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм		22

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1407—61	8150-3000	Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм		29
МН 1408—61	8150-3100	Скобы односторонние с удлиненными губками для высот от 6 до 100 мм		32
МН 1409—61	8150-4000	Шаблоны односторонние для высот от 1 до 75 мм		35
МН 1410—61	8151-0000	Шаблоны двусторонние для глубин от 1 до 100 мм		40
МН 1411—61	8151-2000	Шаблоны односторонние для глубин от 1 до 70 мм		47
МН 1412—61	8153-0000	Шаблоны двусторонние для уступов от 3 до 300 мм		53
МН 1413—61	8166-0000	Шаблоны с рисками для длин от 3 до 300 мм		57

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1414—61	8166-0500	Шаблоны-уступомеры для длин от 20 до 300 мм		61
МН 1415—61	8371-0000	Шаблоны для наружных фасок с углом 30°		64
МН 1416—61	8371-0020	Шаблоны для наружных фасок с углом 45°		65
МН 1417—61	8371-0040	Шаблоны для наружных фасок с углом 60°		66
МН 1418—61	8371-0070	Шаблоны шкальные для наружных фасок с углом 30°		67
МН 1419—61	8371-0080	Шаблоны шкальные для наружных фасок с углом 45°		68

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1420—61	8371-0090	Шаблоны шкальные для наружных фасок с углом 60°		69
МН 1421—61	8371-0100	Шаблоны для внутренних фасок с углом 120°		70
МН 1422—61	8371-0150	Шаблоны для внутренних фасок с углом 90°		71
МН 1423—61	8371-0200	Шаблоны для внутренних фасок с углом 75°		73
МН 1424—61	8371-0210	Шаблоны для внутренних фасок с углом 60°		74
МН 1425—61	8371-0220	Шаблоны для внутренних фасок с углом 45°		75
МН 1426—61	—	Скобы и шаблоны листовые. Технические требования		76

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ		МН 1426—61
	Скобы и шаблоны листовые ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		
			Группа Г28

Настоящие технические требования распространяются на скобы и шаблоны листовые, изготавливаемые по нормалам машиностроения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. На рабочих поверхностях скоб и шаблонов не допускаются: забоины, вмятины, трещины, черновины, дроблености и следы коррозии.

2. Острые кромки должны быть притуплены (исключая рабочие кромки).

3. Рабочие размеры калибров должны быть выполнены в пределах установленных полей допусков: для скоб — по ОСТ 1205; ОСТ 1219; ОСТ 1220; ОСТ НКМ 1221, а для шаблонов — по ГОСТ 2534—44.

4. Изготовление и приемку изделий, не имеющих указаний о допустимых отклонениях линейных размеров, следует производить по 7-му классу точности ОСТ 1010.

Примечание. Приблизительные значения отклонений на свободные линейные размеры определяются с помощью следующих ниже формул.

Номинальные размеры <i>N</i> в мм	Номинальная величина допуска Δ в мм
От 1 до 50 Свыше 50 . 100 " 100	$\Delta = 1\%$ от $N + 0,2$ $\Delta = 1\%$ от N $\Delta = 0,1\%$ от $N + 1$

5. Погрешности геометрических форм и непараллельность измерительных поверхностей калибров не должны выходить за пределы полей допусков на неточность изготовления калибров по рабочим размерам.

6. В шаблонах с рисками и шкалами отсчет размеров должен производиться до середины толщины рисок.

7. Допускаются технологические отверстия диаметром 3—5 мм (указанные в нормалях штриховой линией), используемые при обработке заготовок пакетом и для подвешивания.

8. Кроме материалов, указанных в нормалях, допускается применение других марок сталей, механические свойства которых по прочности и твердости не ниже установленных нормалью.

9. Для цементируемых сталей глубина цементации должна выдерживаться в зависимости от толщины калибров по нижеследующей таблице.

Размеры в мм			
Толщина калибра	До 2,5	Свыше 2,5 до 5	Свыше 5
Глубина цементации	0,3—0,5	0,5—0,8	0,8—1,2

10. Калибры для изделий до 4-го класса точности включительно должны подвергаться старению.

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 15/II 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.
--	--	---------------------------

II. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

11. Маркировка должна наноситься на лицевых плоскостях калибров.
 12. Знаки маркировки должны быть хорошо видны.
 13. Перед упаковкой калибры должны быть смазаны веществом, предохраняющим от коррозии и завернуты в промасленную бумагу пачками по 10 шт. Упаковка в одну пачку разных типов калибров не допускается.
 14. На пачке должна быть наклеена этикетка или поставлен штамп с наименованием и обозначением калибров и указанием количества упакованных единиц.
 15. При транспортировании калибры должны укладываться в сухие прочные ящики без щелей, выложенные внутри влагонепроницаемой бумагой.
Вес ящика брутто не должен превышать 50 кг.
В ящик с калибрами вкладывается акт заводской приемки.
 16. При транспортировании ящиков должна быть исключена возможность попадания в них влаги.
 17. Ящики с упакованными калибрами должны храниться в сухих складских помещениях, в которых не должно быть кислот, щелочей и других химически активных материалов, способных вызвать коррозию стали или повлиять на качество покрытия.
 18. На ящиках должны быть нанесены:
 - а) наименование завода-поставщика и его местонахождение или условный адрес;
 - б) вес ящика брутто;
 - в) надпись «Не бросать».
 19. Завод-изготовитель должен гарантировать сохранность калибров от коррозии в течение 6 месяцев со дня отгрузки их с завода, при условии хранения их в заводской упаковке и соблюдения потребителями п. 17 настоящей нормы.
-