

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ



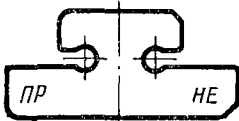
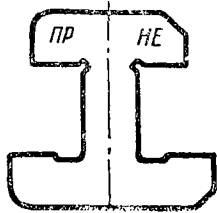
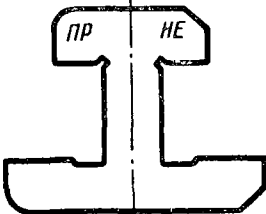
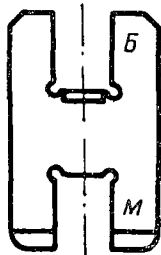
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

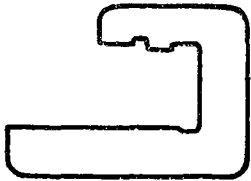
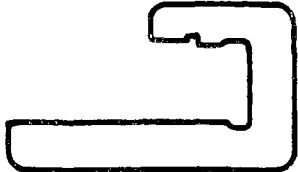
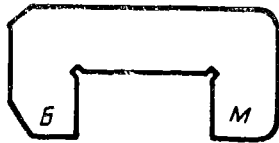
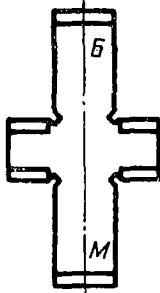
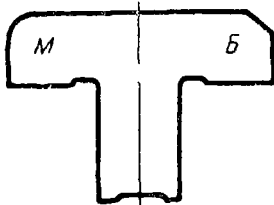
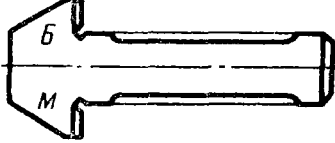
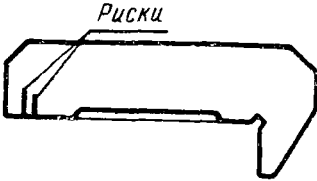
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

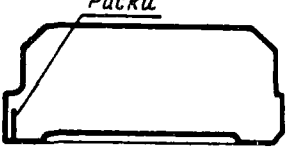
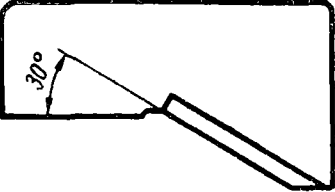
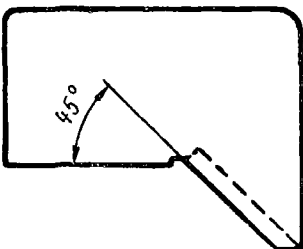
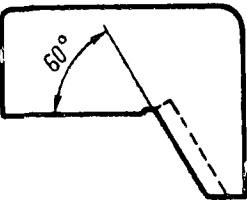
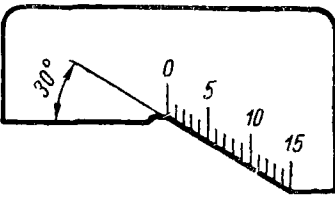
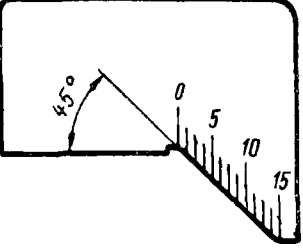
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

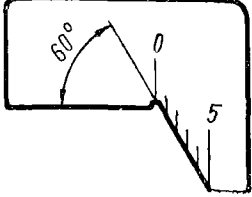
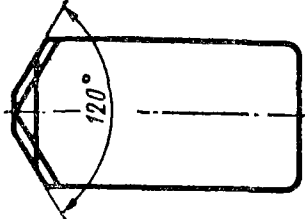
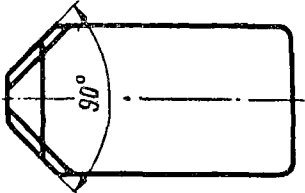
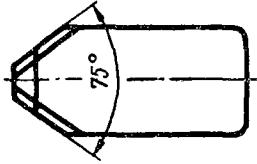
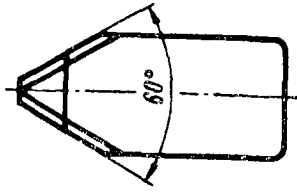
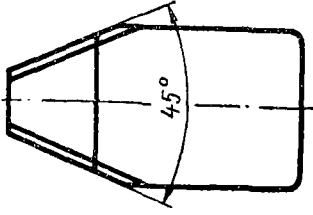
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

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)

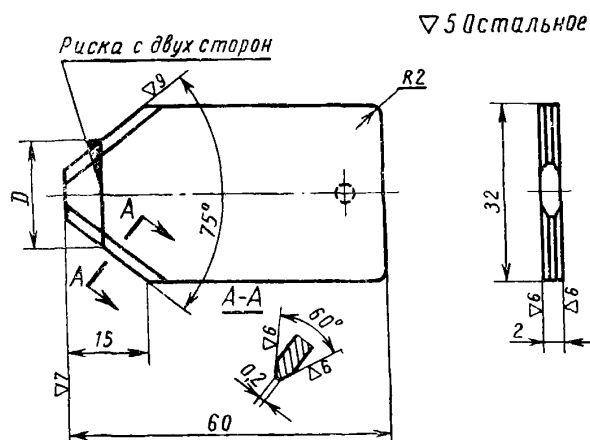
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ШАБЛОНЫ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ФАСОК С УГЛОМ 75°

МН 1423—61

8371-0200

Шаблоны предназначены для контроля зенкованных отверстий под заклепки по ГОСТ 1192—41 и ГОСТ 1195—41.



Пример обозначения шаблона $D=20,5$ мм:

Шаблон 8371-0203

| Обозначение | D (доп. откл. $\pm 0,04$) | Вес кг | Применяемость |
|-------------|------------------------------------|-----------|---------------|
| | мм | | |
| 8371-0201 | 16 | 0,03 | |
| 0202 | 18,5 | | |
| 8371-0203 | 20,5 | | |

1. Материал: сталь марки 15 или 20 — по ГОСТ 1050—60, сталь марки У8А — по ГОСТ 1435—54.
2. Твердость рабочих поверхностей — HRC 56—64.
3. Нерабочие поверхности оксидировать.
4. Толщина рисок 0,1—0,15 мм.
5. Риски должны быть черными, отчетливыми и должны доходить до мерительной плоскости.
6. Допуск на угол 75° — по 8-й степени точности ГОСТ 8908—58.
7. Остальные технические требования — по МН 1426—61.
8. Маркировать: обозначение, $D_{номин}$, угол 75° и товарный знак.

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения I/I 1962 г.