

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ



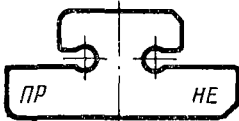
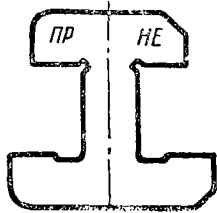
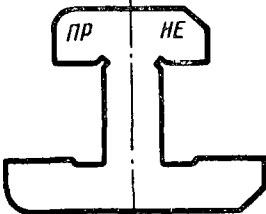
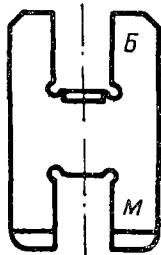
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

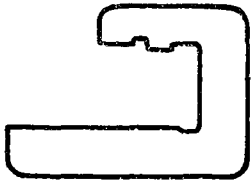
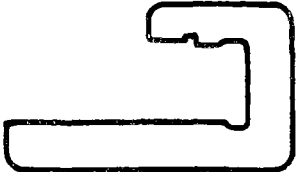

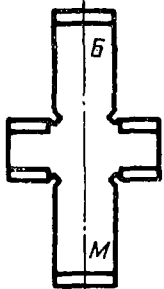
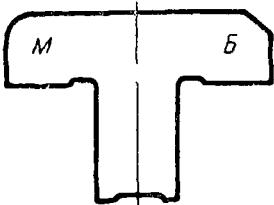
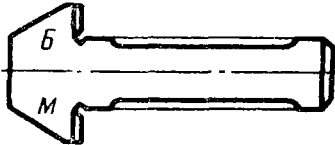
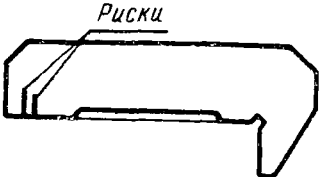
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

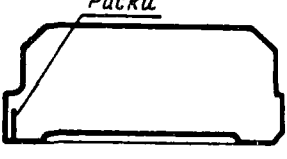
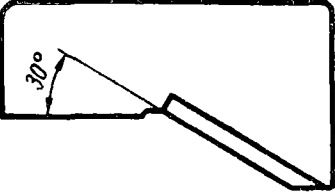
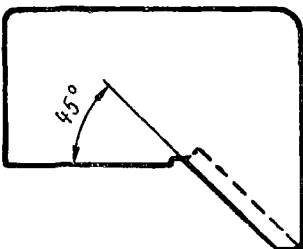
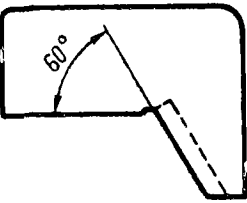
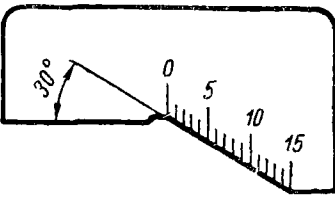
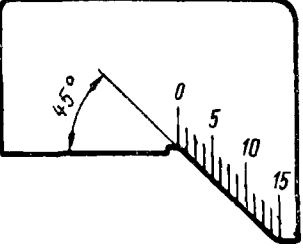
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

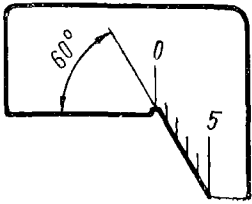
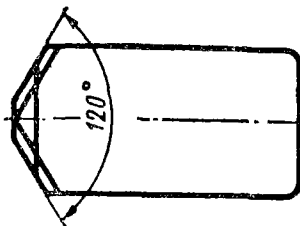
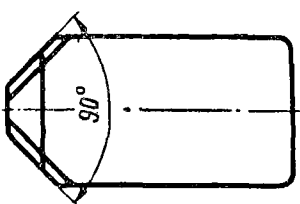
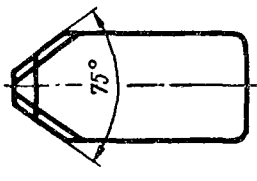
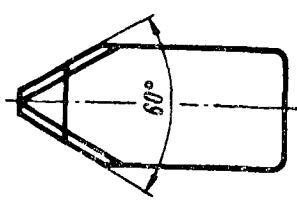
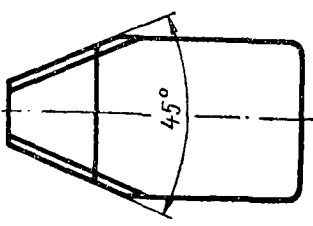
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

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 односторон- ные для высот от 1 до 75 мм		35
МН 1410—61	8151-0000	Шаблоны двусторон- ные для глубин от 1 до 100 мм		40
МН 1411—61	8151-2000	Шаблоны односторон- ные для глубин от 1 до 70 мм		47
МН 1412—61	8153-0000	Шаблоны двусторон- ные 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)

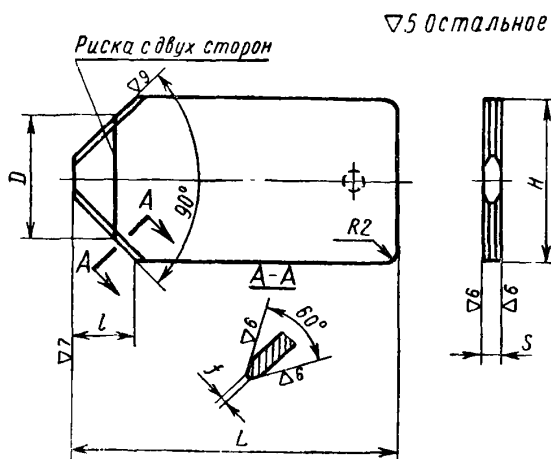
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ШАБЛОНЫ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ФАСОК
С УГЛОМ 90°

МН 1422—61

8371-0150

Шаблоны предназначены для контроля зенкованных отверстий под заклепки по ГОСТ 1192—41, ГОСТ 1195—41, под винты по ГОСТ 1490—58, ГОСТ 1475—58 и других изделий.



Пример обозначения шаблона $D=6,5$ мм:

Шаблон 8371-0155

Размеры в мм

Обозначение	D		H	L	S	l	f	Вес кг	Приме- няемость
	Номин.	Доп. откл.							
8371-0151	5	$\pm 0,03$	12	40	2	5	0,1	0,01	
0152	5,2								
0153	5,5								
0154	6								
0155	6,5								
0156	7								
0157	7,5								
0158	8								
0159	8,5								
0160	9								
8371-0161	10	$\pm 0,035$	20	50		7	0,2	0,015	
8371-0162	10,5								

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1422—61

Шаблоны для внутренних фасок с углом 90°

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	D		H	L	S	l	f	Вес кг	Приме- няемость
	Номин.	Доп. откл.							
8371-0163	11	±0,035	20	50		7		0,015	
0164	11,2								
0165	12								
0166	12,6								
0167	14								
0168	14,4								
0169	15	±0,04	32	60	2	12	0,2	0,03	
0170	16								
0171	17								
0172	18								
0173	19								
0174	20								
0175	21								
0176	22								
0177	24								
0178	25								
0179	26								
0180	28								
0181	29	±0,05	40	80	2,5	15	0,3	0,05	
0182	30								
0183	32								
0184	36								
0185	38								
0186	40								
0187	42								
0188	45								
0189	48								
8371-0190	50		60			20	0,4	0,08	

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 90° — по 8-й степени точности ГОСТ 8908—58.

7. Остальные технические требования — по МН 1426—61.

8. Маркировать: обозначение, $D_{\text{номин}}$, угол 90° и товарный знак.