

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

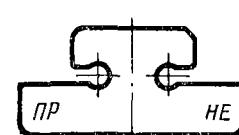
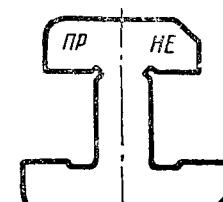
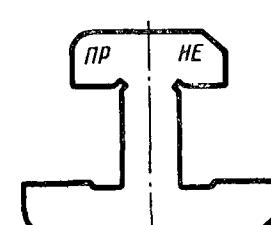
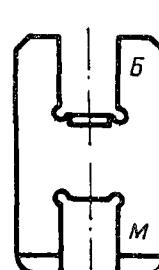
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

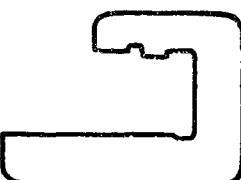
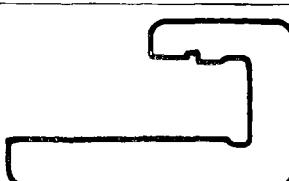
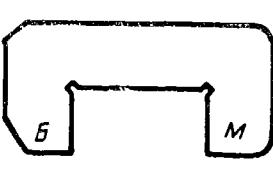
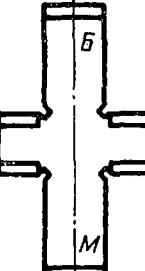
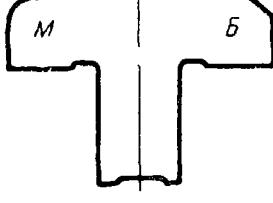
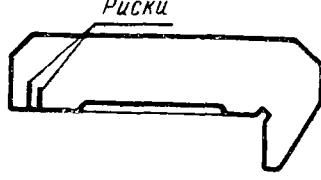
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

СОДЕРЖАНИЕ

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

Продолжение

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

Продолжение

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Эскиз	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

Продолжение

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Эскиз	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
(ВНИИМаш)

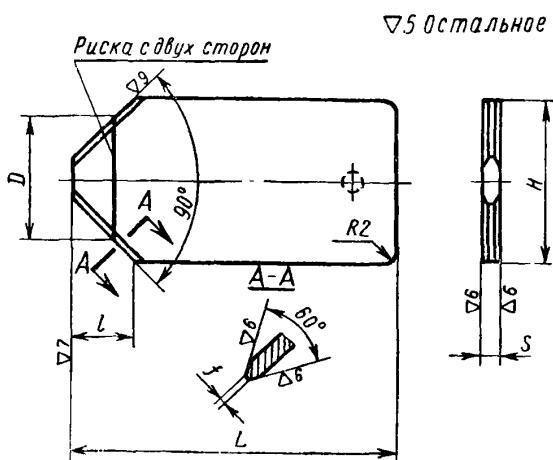
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1422—61

ШАБЛОНЫ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ФАСОК
С УГЛОМ 90°

8371-0150

Шаблоны предназначаются 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	Применимость
	Номин.	Доп. откл.							
8371-0151	5								
0152	5,2								
0153	5,5								
0154	6								
0155	6,5								
0156	7	±0,03	12	40	2	5	0,1	0,01	
0157	7,5								
0158	8								
0159	8,5								
0160	9								
0161	10								
8371-0162	10,5	±0,035	20	50		7	0,2	0,015	

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

МН 1422—61

Шаблоны для внутренних фасок с углом 90°

Размеры в мм

Продолжение

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

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.