

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

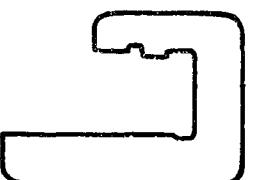
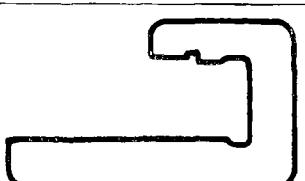
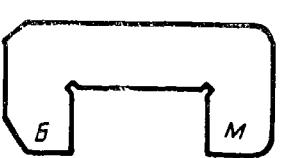
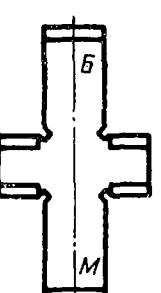
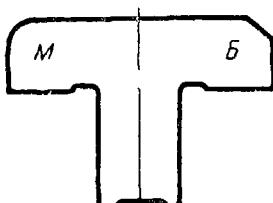
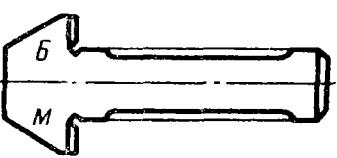
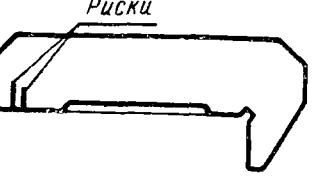
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

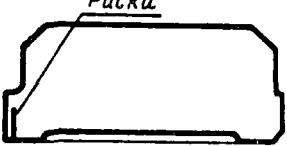
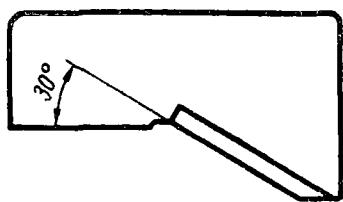
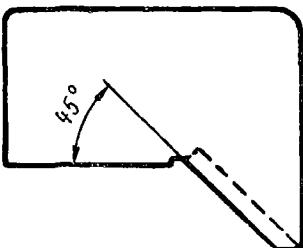
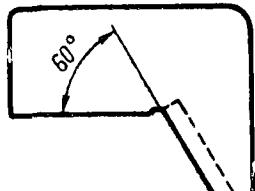
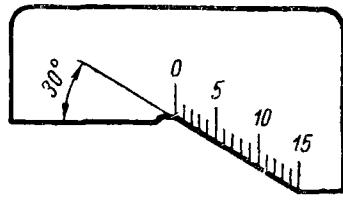
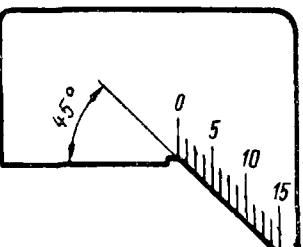
СОДЕРЖАНИЕ

| Номер нормали | Обозначение | Наименование | Эскиз | Стр. |
|---------------|-------------|--|-------|------|
| МН 1401—61 | 8102-2000 | Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 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 |

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 |

С С С Р

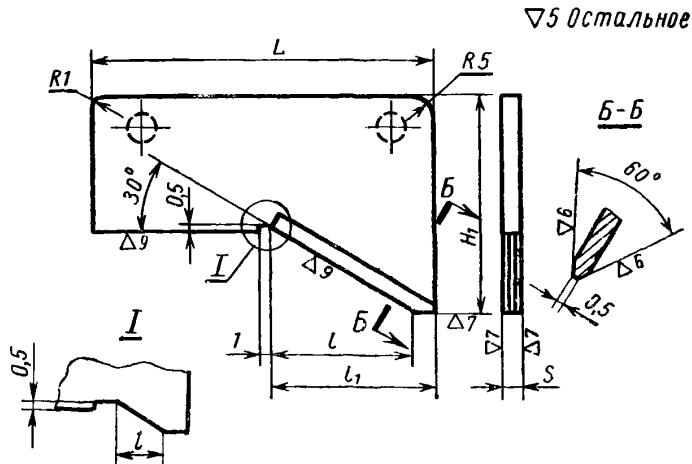
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1415-61

ШАБЛОНЫ ДЛЯ НАРУЖНЫХ ФАСОК
С УГЛОМ 30°

8371-0000



Пример обозначения шаблона $l=1$ мм:

Шаблон 8371-0003

Размеры в мм

| Обозначение | l | | H_1 | L | S | l_1 | Вес кг | Приме- няемость |
|-------------|--------|------------|-------|-----|-----|-------|-----------|--------------------|
| | Номин. | Доп. откл. | | | | | | |
| 8371-0001 | 0,5 | | | | | | | |
| 0002 | 0,8 | | | | | | | |
| 0003 | 1 | | | | | | | |
| 0004 | 1,5 | | | | | | | |
| 0005 | 2 | | | | | | | |
| 0006 | 2,5 | $\pm 0,03$ | | | | | | |
| 0007 | 3 | | | | | | | |
| 0008 | 4 | | | | | | | |
| 0009 | 5 | $\pm 0,04$ | | | | | | |
| 0010 | 6 | | | | | | | |
| 0011 | 8 | | | | | | | |
| 0012 | 10 | $\pm 0,05$ | | | | | | |
| 0013 | 15 | | | | | | | |
| 8371-0014 | 20 | | | | | | | |

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. Допуск на угол 30° — по 8-й степени точности ГОСТ 8908—58.

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

6. Маркировать: обозначение, $l_{\text{номин}}$, угол 30° и товарный знак.

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
15/II 1961 г

Срок введения 1/I 1962 г.