

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

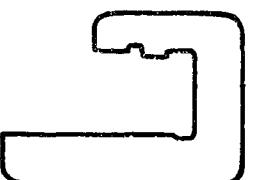
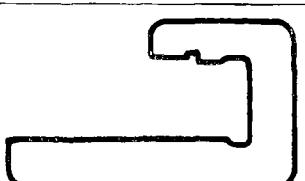
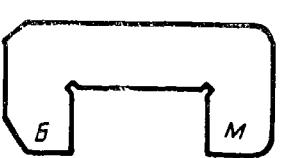
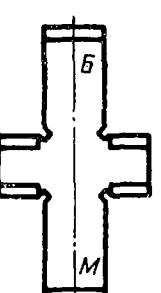
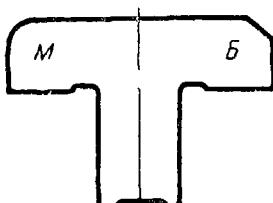
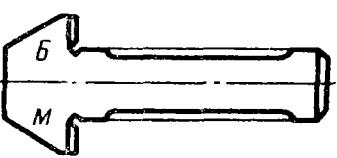
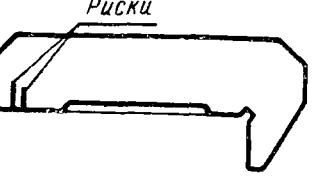
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

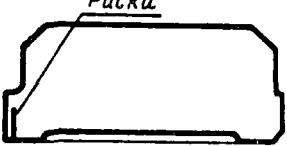
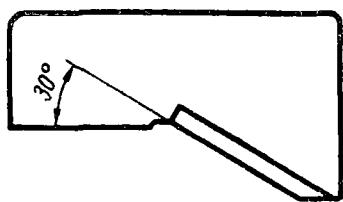
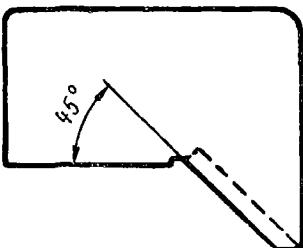
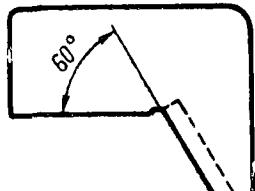
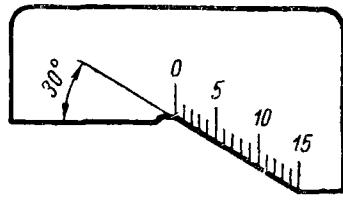
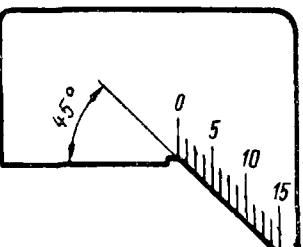
СОДЕРЖАНИЕ

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)

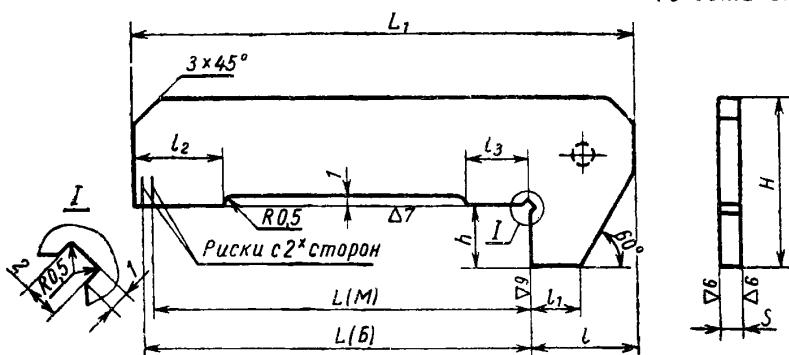
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1413-61

ШАБЛОНЫ С РИСКАМИ ДЛЯ ДЛИН
от 3 до 300 мм

8166-0000

Шаблоны предназначаются для контроля размеров с предельными отклонениями (не менее 0,5 мм) по 7-му и более грубым классам точности.

 $\nabla 5$ Остальное

Пример обозначения шаблона для размера $L=40A_8$:

Шаблон 8166-0035A₈

Размеры в мм

Обозначение	L		L_1	H	S	l	l_1	l_2	l_3	h	Вес кг	Приме- няемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8166-0001	3	—										
0002	3,5	—										
0003	4	—										
0004	4,5	—										
0005	5	—										
0006	5,5	—										
0007	6	—										
0008	7	—										
0009	8	—										
0010	9	—										
0011	10	—										
0012	—	10,5										
0013	11	—										
8166-0014	—	11,5										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

МН 1413—61

Шаблоны с рисками для длин от 3 до 300 мм

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	<i>L</i>		<i>L₁</i>	<i>H</i>	<i>S</i>	<i>t</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	<i>h</i>	Вес кг	Приме- няемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8166-0015	12	—										
0016	—	13										0,01
0017	14	—										
0018	—	15										
0019	16	—										
0020	—	17										
0021	18	—										
0022	—	19										
0023	20	—										0,02
0024	—	21										
0025	22	—										
0026	—	24										
0027	25	—										
0028	—	26										
0029	28	—										
0030	—	30										
0031	32	—										0,03
0032	—	34										
0033	36	—										
0034	—	38										
0035	40	—										
0036	—	42										
0037	45	—										
0038	—	48										
0039	50	—										0,04
0040	—	52										
0041	55	—										
0042	—	58										
0043	60	—										
0044	—	63										
0045	—	65										0,05
0046	—	68										
0047	70	—										
0048	—	72										
0049	—	75										
0050	—	78										0,06
0051	80	—										
0052	—	82										
0053	—	85										
0054	—	88										
0055	90	—										0,07
8166-0056	—	92										

Шаблоны с рисками для длин от 3 до 300 мм

МН 1413—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	<i>L</i>		<i>L</i> ₁	<i>H</i>	<i>S</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	<i>h</i>	Вес кг	Приме- няемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8166-0057	—	95	125									
0058	—	98		40							0,07	
0059	100	—		130								
0060	—	102										
0061	—	105										
0062	—	108									0,08	
0063	110	—										
0064	—	112										
0065	—	115										
0066	—	118										
0067	—	120									20	
0068	125	—										0,09
0069	—	130										
0070	—	135		170								
0071	140	—										
0072	—	145										
0073	—	150										
0074	—	155										
0075	160	—									0,10	
0076	—	165										
0077	—	170										
0078	—	175										
0079	180	—										
0080	—	185		220							0,15	
0081	—	190										
0082	—	195									0,16	
0083	200	—										
0084	—	205										
0085	—	210		250							0,19	
0086	—	215										
0087	220	—									0,23	
0088	—	225										
0089	—	230									0,24	
0090	—	235		280								
0091	240	—										
0092	—	245									0,25	
0093	250	—										
0094	—	255		300								
0095	—	260										
0096	—	270										
0097	280	—									0,28	
0098	—	290										
8166-0099	—	300		340							0,30	

Примечание. При выборе шаблона следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

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. Исполнительные размеры — по ГОСТ 2534—44.
5. Риски наносить перпендикулярно опорной плоскости до пересечения с мерительной плоскостью.
6. Толщина рисок 0,1—0,15 мм, длина рисок 6,5 мм.
7. Риски должны быть черными, отчетливыми, с ровными краями.
8. Остальные технические требования — по МН 1426—61.
9. Маркировать: обозначение шаблона и данные: *a, б, в, д* п. 16 ГОСТ 2015—53, а также обозначение назначения шаблона (*B, M*).

О П Е Ч А Т К И

Стр. цица	В каком месте	Напечатано	Должно быть
7	Таблица, 1-я графа слева, 2-я строка сверху	2502	2002
9	Между обозначениями „2067“ и „2068“ в графе <i>b</i> должна быть линейка		
12	Между обозначениями „2167“ и „2168“ в графе <i>h₁</i> должна быть линейка		
58	В графе „Вес, кг“ линейка должна быть между обозначе- ниями „0027“ и „0028“, а не между обозначениями „0028“ и „0029“		
69	Таблица, 1-я графа слева, 1-я строка сверху	8317	8371

Сб нормалей «Скобы и шаблоны листовые».
Стандартгиз, Москва, 1961.

Редактор А. Владимиров.

Техн. редактор А. Кашиц

Корректоры: Л. Пономарева, Г. Чеботарева

Сдано в наб. 1/VI 1961 г.

Подп. к печ. 6/VII 1961 г.

9,75 п. л.

Тир. 12000

Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1297