

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

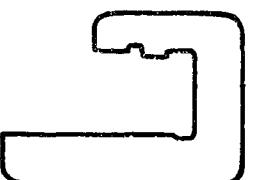
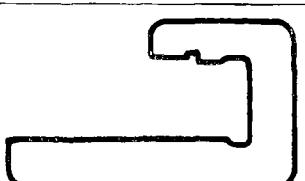
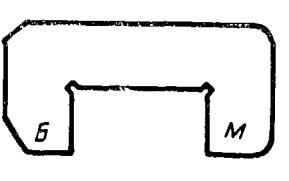
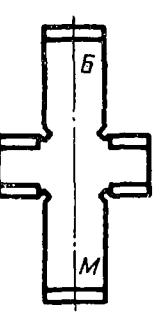
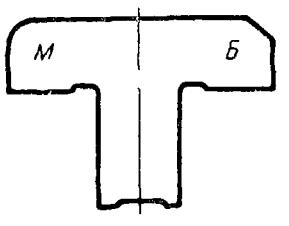
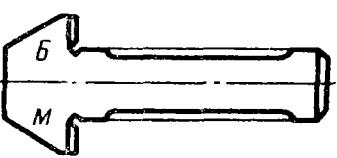
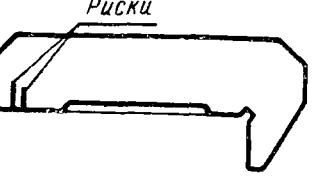
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

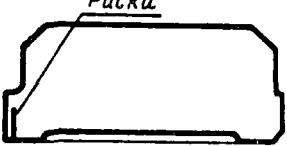
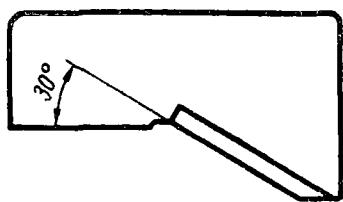
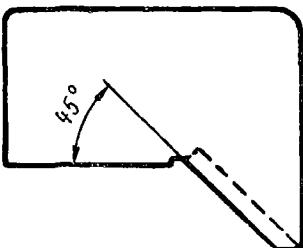
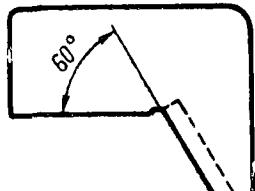
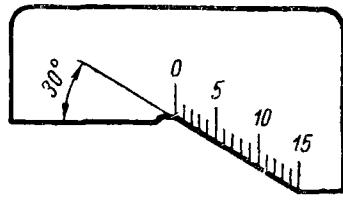
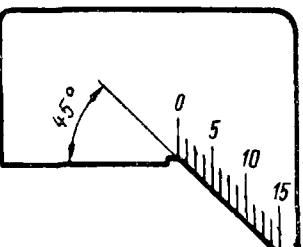
СОДЕРЖАНИЕ

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

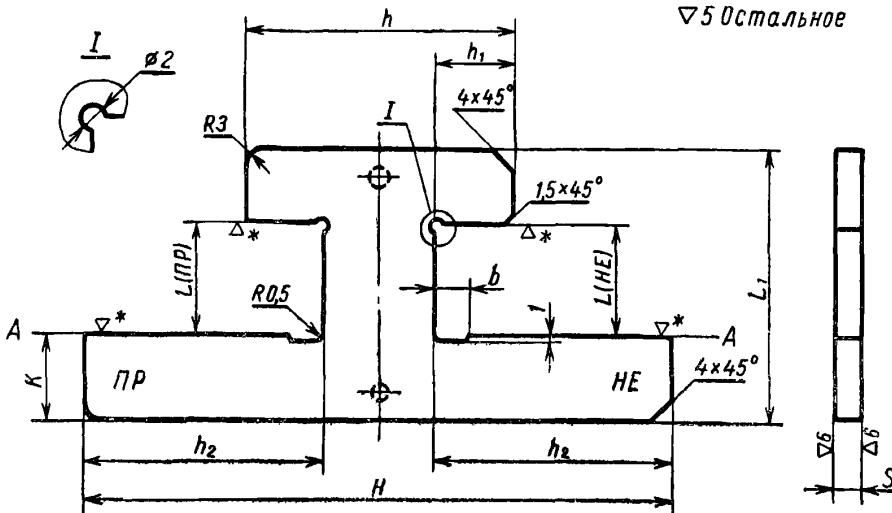
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1405—61

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С
УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ
ДЛЯ ВЫСОТ свыше 6 до 100 мм

8150-0100



Измерительные поверхности A—A должны лежать в одной плоскости

* Чистота обработки рабочих поверхностей устанавливается по ГОСТ 2015—53 п. 1.

Пример обозначения скобы для размера $L=12X_4$:

Скоба 8150-0108X4

Размеры в мм

Обозначение	L		H	L_1	S	h	h_1	h_2	b	K	Вес кг	Применимость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0101	7	—										
0102	8	—										
0103	9	—										
0104	10	—										
0105	—	10,5										
0106	11	—										
0107	—	11,5										
0108	12	—										
0109	—	13										
0110	14	—										
0111	—	15	110	50								
0112	16	—										
8150-0113	—	17										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1405—61

Скобы двусторонние с удлиненными губками для высот свыше 6 до 100 мм

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	<i>L</i>		<i>H</i>	<i>L₁</i>	<i>S</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>b</i>	<i>K</i>	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0114	18	—										
0115	—	19	110	50	4	50	15	45		18	0,16	
0116	20	—										
0117	—	21										
0118	22	—		60							0,2	
0119	—	24										
0120	25	—	125			60	18	50,5		22		
0121	—	26		70							0,21	
0122	28	—										
0123	—	30										
0124	32	—										
0125	—	34		80							0,28	
0126	36	—	140		5	70	20	55		25		
0127	—	38										
0128	40	—		90							0,35	
0129	—	42										
0130	45	—										
0131	—	48		100								
0132	50	—	160			80	23	63			0,44	
0133	—	52		110								
0134	55	—										
0135	—	58										
0136	60	—										
0137	—	63		120								
0138	—	65										
0139	—	68										
0140	70	—	180	125				70	8		0,56	
0141	—	72										
0142	—	75										
0143	—	78		130								
0144	80	—			6	90	25					
0145	—	82		140								
0146	—	85										
0147	—	88										
0148	90	—	200	150				80	10		0,8	
0149	—	92										
0150	—	95										
0151	—	98		160								
8150-0152	100	—										

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

**Скобы двусторонние с удлиненными губками для высот
свыше 6 до 100 мм****МН 1405—61**

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 ОСТ 1205, ОСТ 1219, ОСТ 1220 и ОСТ НКМ 1221.
5. Остальные технические требования — по МН 1426—61.
6. Маркировать: обозначение скобы и данные — по п. 16 ГОСТ 2015—53.