

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ



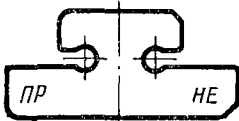
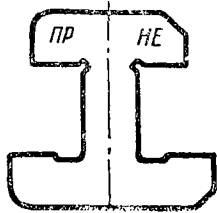
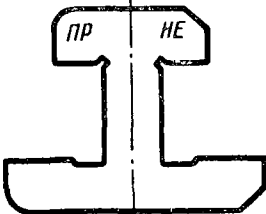
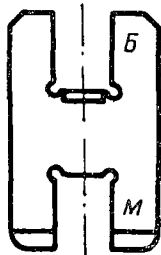
СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА — 1961

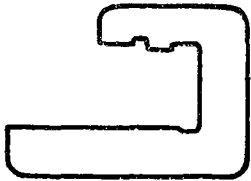
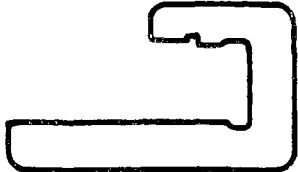
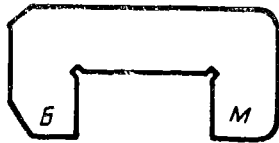
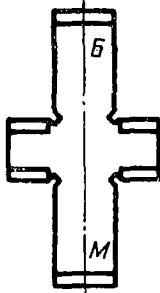
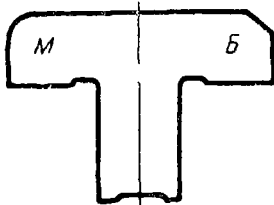
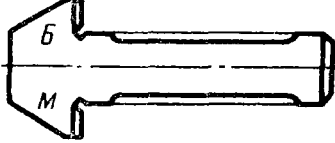
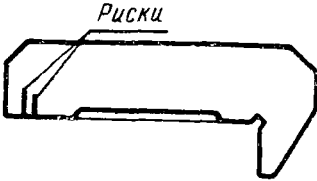
СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

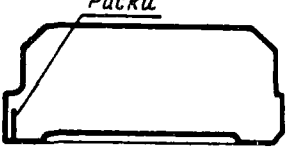
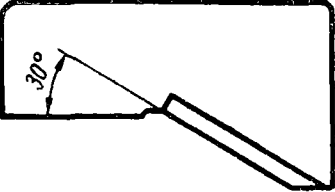
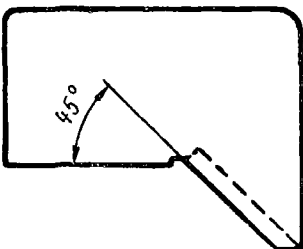
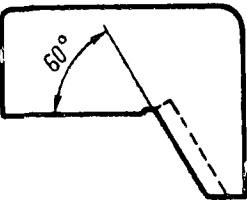
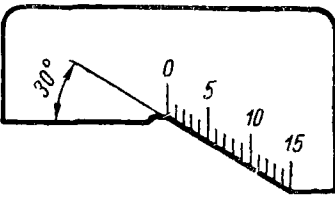
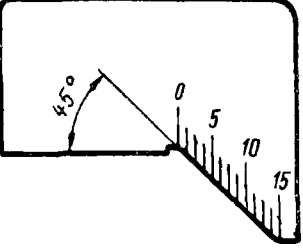
# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

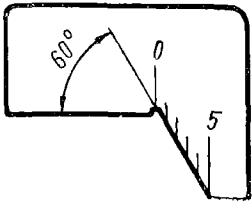
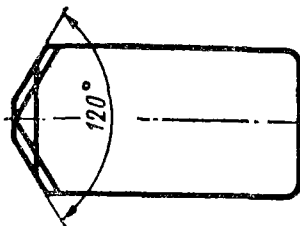
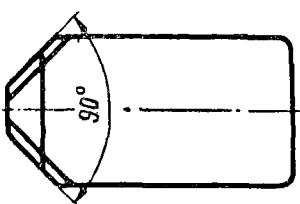
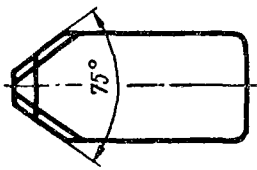
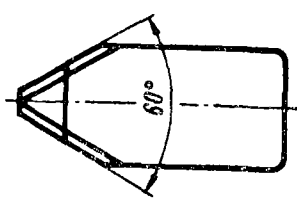
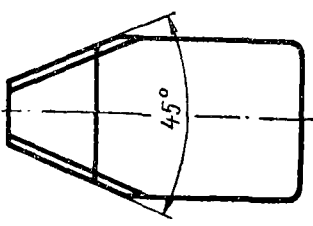
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1961

# 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 односторонние для высот от 1 до 75 мм		35
МН 1410—61	8151-0000	Шаблоны двусторонние для глубин от 1 до 100 мм		40
МН 1411—61	8151-2000	Шаблоны односторонние для глубин от 1 до 70 мм		47
МН 1412—61	8153-0000	Шаблоны двусторонние 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 $60^\circ$		69
МН 1421—61	8371-0100	Шаблоны для внутренних фасок с углом $120^\circ$		70
МН 1422—61	8371-0150	Шаблоны для внутренних фасок с углом $90^\circ$		71
МН 1423—61	8371-0200	Шаблоны для внутренних фасок с углом $75^\circ$		73
МН 1424—61	8371-0210	Шаблоны для внутренних фасок с углом $60^\circ$		74
МН 1425—61	8371-0220	Шаблоны для внутренних фасок с углом $45^\circ$		75
МН 1426—61	—	Скобы и шаблоны листовые. Технические требования		76

СССР

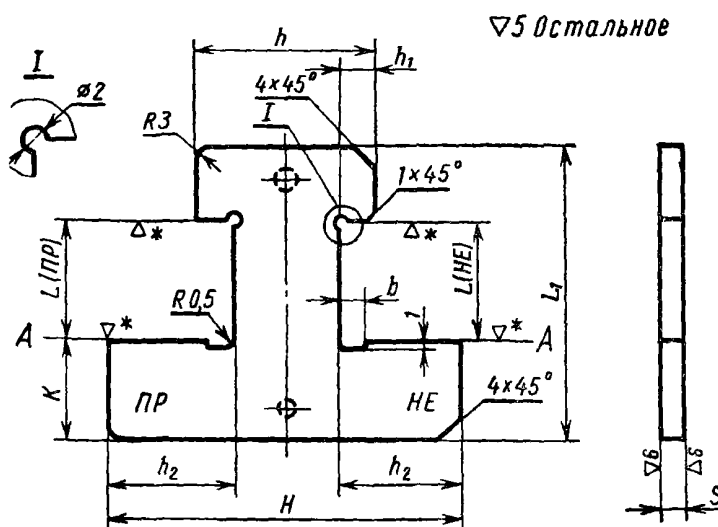
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИМаш)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1404—61

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ  
свыше 6 до 100 мм

8150-0030



Измерительные поверхности А—А 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 8150-0038X<sub>4</sub>

Размеры в мм

Обозначение	L		H	L <sub>1</sub>	S	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	b	K	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0031	7	—	55	40	4	25	4,5	19,5	2	18	0,04	
0032	8	—										
0033	9	—										
0034	10	—										
0035	—	10,5										
0036	11	—										
0037	—	11,5										
0038	12	—	60	50	4	30	6	21	3	18	0,06	
0039	—	13										
0040	14	—										
0041	—	15										
0042	16	—										
8150-0043	—	17										

Разработана  
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем  
15/11 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

## Скобы двусторонние для высот свыше 6 до 100 мм

МН 1404—61

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	L		H	L <sub>1</sub>	S	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	b	K	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0044	18	—	60	50	4	30	6	21	3	18	0,06	
0045	—	19										
0046	20	—										
0047	—	21	70	60	4	36		25	4	20	0,1	
0048	22	—										
0049	—	24										
0050	25	—	80	70	5	40	8	28	5	25	0,2	
0051	—	26										
0052	28	—										
0053	—	30	90	80	5	48		30	5	30	0,35	
0054	32	—										
0055	—	34										
0056	36	—	100	90	6	50	9	34	5	30	0,35	
0057	—	38										
0058	40	—										
0059	—	42	100	100	6	50		34	5	30	0,35	
0060	45	—										
0061	—	48										
0062	50	—	90	110	5	48		30	5	30	0,35	
0063	—	52										
0064	55	—										
0065	—	58	100	120	6	50	9	34	5	30	0,35	
0066	60	—										
0067	—	63										
0068	—	65	100	125	6	50	9	34	5	30	0,35	
0069	—	68										
0070	70	—										
0071	—	72	100	130	6	50	9	34	5	30	0,35	
0072	—	75										
0073	—	78										
0074	80	—	100	140	6	50	9	34	5	30	0,35	
0075	—	82										
0076	—	85										
0077	—	88	100	150	6	50	9	34	5	30	0,35	
0078	90	—										
0079	—	92										
0080	—	95	100	150	6	50	9	34	5	30	0,35	
0081	—	98										
8150-0082	100	—										

Примечание. При выборе скобы 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 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.
-