

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

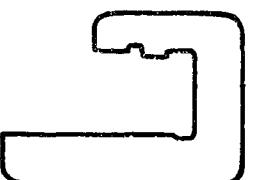
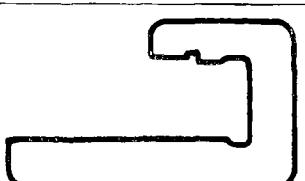
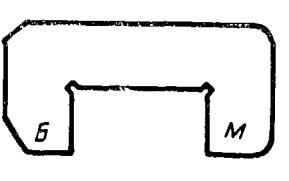
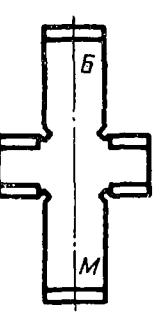
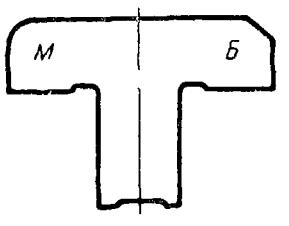
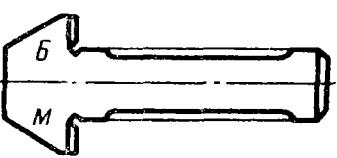
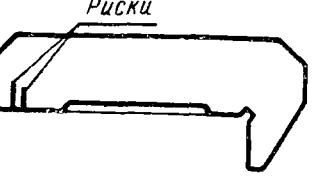
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

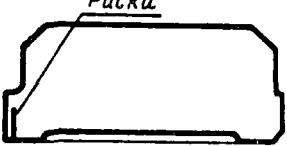
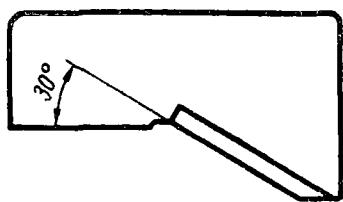
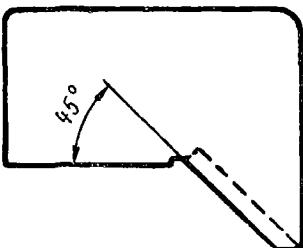
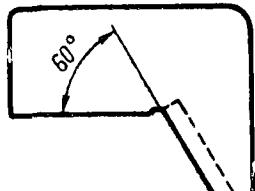
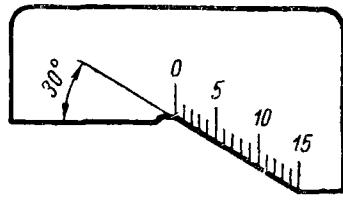
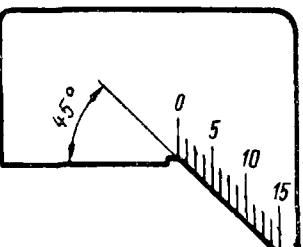
СОДЕРЖАНИЕ

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

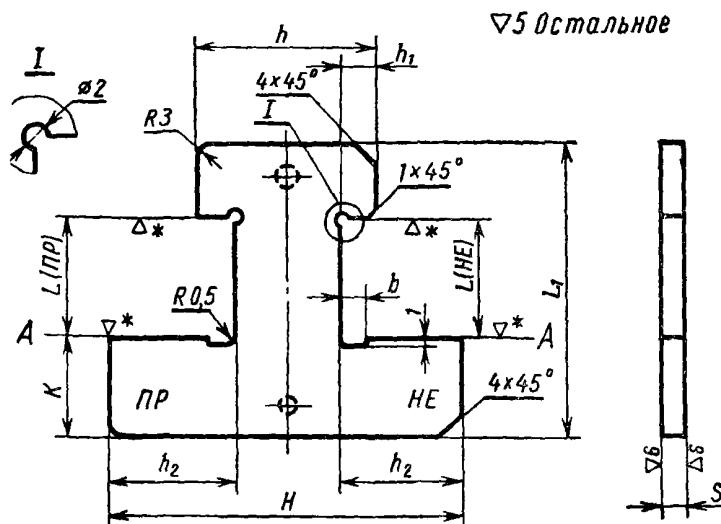
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1404—61

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ
свыше 6 до 100 мм

8150-0030



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 8150-0038X₄

Размеры в мм

Обозначение	L		H	L_1	S	h	h_1	h_2	b	K	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0031	7	—										
0032	8	—										
0033	9	—										
0034	10	—										
0035	—	10,5										
0036	11	—										
0037	—	11,5										
0038	12	—										
0039	—	13										
0040	14	—										
0041	—	15	60	50								
0042	16	—										
8150-0043	—	17										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

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