

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

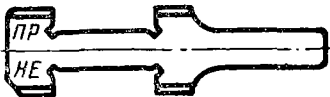
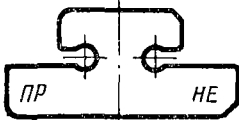
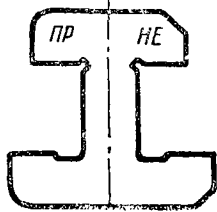
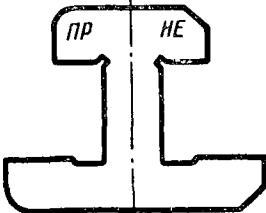
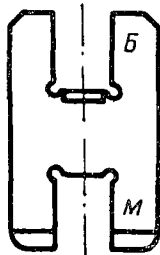
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

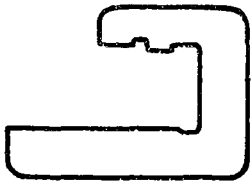
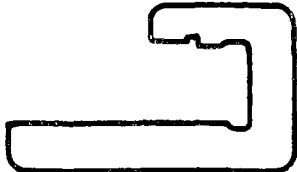
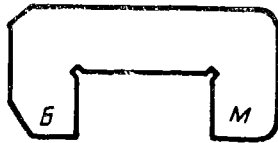
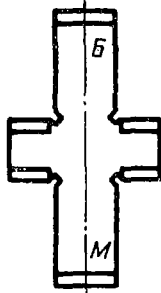
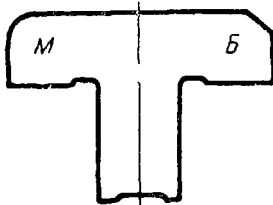
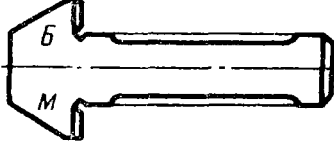
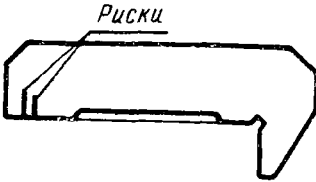
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

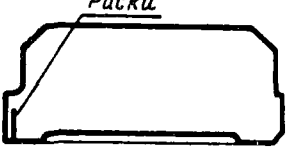
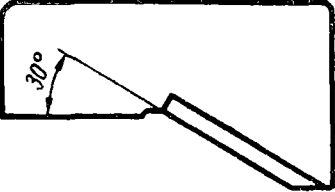
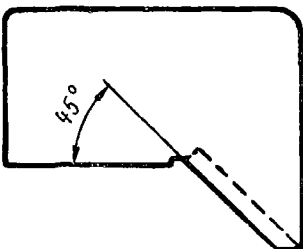
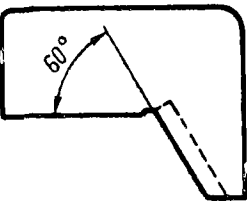
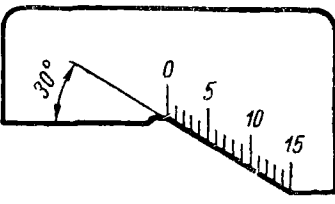
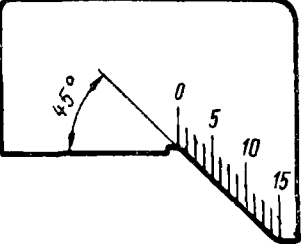
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

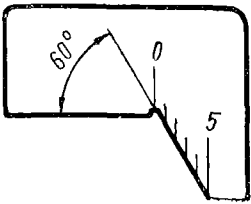
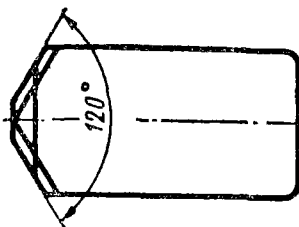
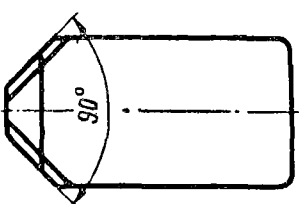
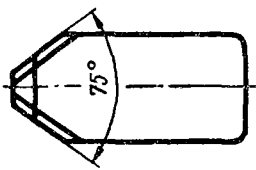
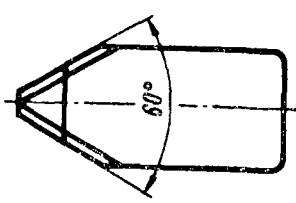
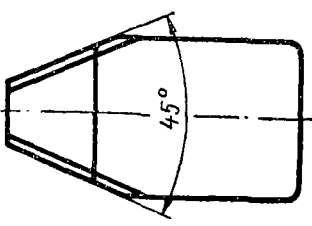
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

СОДЕРЖАНИЕ

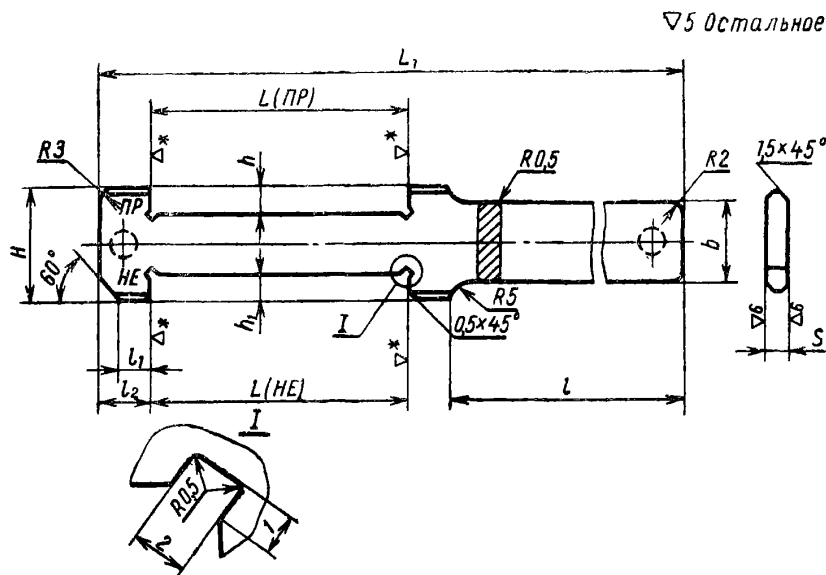
Номер нормали	Обозначение	Наименование	Э с к и з	Стр.
МН 1401—61	8102-2000	Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 мм		7
МН 1402—61	8102-2150	Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками для длин от 20 до 150 мм		11
МН 1403—61	8150-0000	Скобы двусторонние для высот от 3 до 6 мм		14
МН 1404—61	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°		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

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 1401—61
	СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С РУЧКОЙ ДЛЯ ДЛИН от 2 до 250 мм	
		8102-2000



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

Пример обозначения скобы для размера $L=8X_3$:

Скоба 8102-2013X₃

Размеры в мм

Обозначение	L		L ₁	H	S	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2001	2												
2502	2,2												
2003	2,5												
2004	2,8												
2005	3												
2006	3,5	—	95	16	4	12	70	5	8	5	3,5	0,03	
2007	4												
2008	4,5												
2009	5												
2010	5,5												
8102-2011	6												

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1401—61

Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 мм

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	L		L ₁	H	S	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2012	7		95	16								0,03	
2013	8												
2014	9												
2015	10												
2016	—	10,5											
2017	11	—											
2018	—	11,5											
2019	12	—											
2020	—	13											
2021	14	—											
2022	—	15											
2023	16	—											
2024	—	17											
2025	18	—	105	16							0,03		
2026	—	19											
2027	20	—											
2028	—	21											
2029	22	—											
2030	—	24											
2031	25	—											
2032	—	26											
2033	28	—											
2034	—	30											
2035	32	—											
2036	—	34											
2037	36	—											120
2038	—	38											
2039	40	—											
2040	—	42											
2041	45	—											
2042	—	48											
2043	50	—											
2044	—	52											
2045	55	—											
2046	—	58											
2047	60	—											
2048	—	63											
2049	—	65	140	18							0,04		
2050	—	68											
2051	70	—											
2052	—	72											
8102-2053	—	75											

Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 мм

МН 1401—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	L		L ₁	H	S	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Вес кг	Применяе- мость		
	1-й ряд	2-й ряд													
8102-2054	—	78	180	18	5	14	80					0,05			
2055	80	—													
2056	—	82													
2057	—	85													
2058	—	88													
2059	90	—	220	22		16		6	10	5	3,5	0,1			
2060	—	92													
2061	—	95													
2062	—	98													
2063	100	—													
2964	—	102													
2065	105	—													
2066	—	108													
2067	110	—													
2068	—	112													
2069	—	115	260	30		18		8	12	7	5	0,17			
2070	—	118													
2071	—	120													
2072	125	—													
2073	—	130													
2074	—	135													
2075	140	—													
2076	—	145													
2077	—	150													
2078	—	155													
2079	160	—	300	40			100	10	15	10	7	0,39			
2080	—	165													
2081	—	170													
2082	—	175													
2083	180	—													
2084	—	185	320									0,41			
2085	—	190													
2086	—	195													
2087	200	—													
2088	—	205	360		8	25						0,44			
2089	—	210													
2090	—	215													
2091	220	—													
2092	—	225	400	45			110	12	18	12	8	0,52	0,54		
2093	—	230													
2094	—	235										0,56			
2095	—	240													
2096	—	245													
8102-2097	250	—													

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.
-

СССР

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

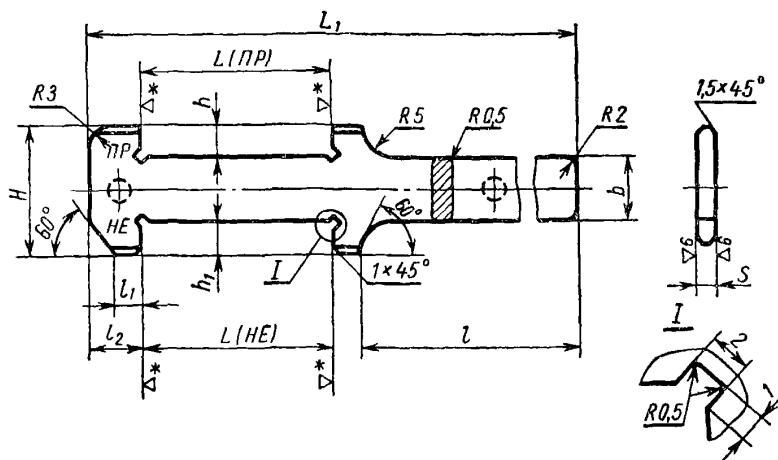
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С РУЧКОЙ
И УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ
ДЛЯ ДЛИН от 20 до 150 мм

МН 1402—61

8102-2150

▽5 Остальное



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

Пример обозначения скобы для размера $L=32C_5$:

Скоба 8102-2159C₅

Размеры в мм

Обозначение	L		L ₁	H	S	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2151	20	—	125	40	4	20	70	8	12	9	6	0,1	
2152	—	21											
2153	22	—											
2154	—	24											
2155	25	—											
2156	—	26											
2157	28	—											
2158	—	30											
2159	32	—											
2160	—	34											
2161	36	—	150	50	5	25	10	15				0,17	
2162	—	38											
8102-2163	40	—											

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1402—61

Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками
для длин от 20 до 150 мм

Продолжение

Размеры в мм

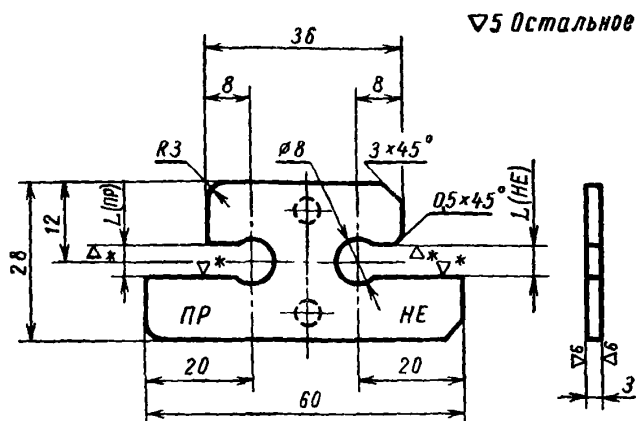
Обозначение	L		L ₁	H	S	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2164	—	42	150	50	5		70			9	6	0,17	
2165	45	—											
2166	—	48											
2167	50	—											
2168	—	52											
2169	55	—	190	55								0,25	
2170	—	58											
2171	60	—											
2172	—	63											
2173	—	65											
2174	—	68											
2175	70	—											
2176	—	72											
2177	—	75											
2178	—	78											
2179	80	—	220			25		10	15			0,33	
2180	—	82											
2181	—	85											
2182	—	88											
2183	90	—											
2184	—	92											
2185	—	95											
2186	—	98											
2187	100	—											
2188	—	102											
2189	—	105	240	60			90					0,39	
2190	—	108											
2191	110	—											
2192	—	112											
2193	—	115											
2194	—	118	260							18	12	0,39	
2195	—	120											
2196	125	—											
2197	—	130											
2198	—	135											
2199	140	—	280										
2200	—	145											
8102-2201	150	—											

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

Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками
для длин от 20 до 150 мм**МН 1402—61**

1. Материал: сталь марки 15 или 20 — по ГОСТ 1050—60; сталь марки У8А — по ГОСТ 1435—54.
 2. Твердость рабочих поверхностей — НРС 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.
-

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 1403—61
	СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 3 до 6 мм	
		8150-0000



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

Пример обозначения скобы для размера $L=3,5C_3$:

Скоба 8150-0004C₃

Обозначение	L		Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд		
	мм			
8150-0001	3	—	0,02	
0002	—	3,2		
0003	—	3,4		
0004	3,5	—		
0005	—	3,6		
0006	—	3,8		
0007	4	—		
0008	—	4,2		
0009	4,5	—		
0010	—	4,8		
0011	5	—		
0012	—	5,2		
0013	5,5	—		
8150-0014	6	—		

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

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 15/II 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.
--	--	---------------------------

1. Материал: сталь марки 15 или 20 — по ГОСТ 1050—60, сталь марки У8А — по ГОСТ 1435—54.
 2. Твердость рабочих поверхностей — НРС 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.
-

СССР

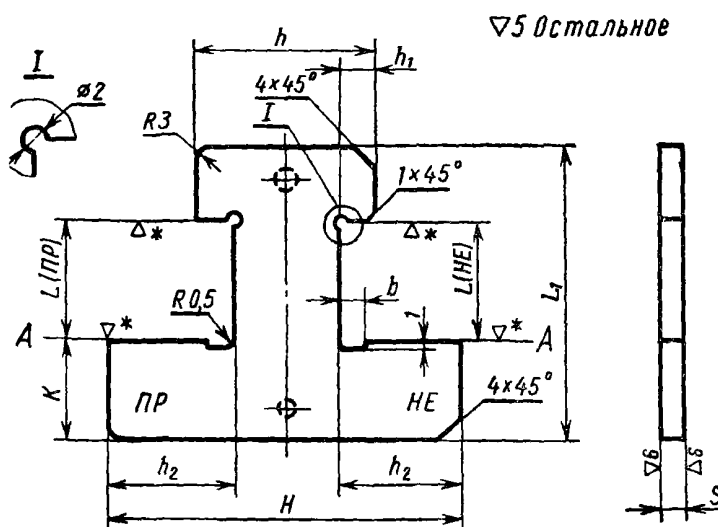
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

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 8150-0038X₄

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	—	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 ₁	S	h	h ₁	h ₂	b	K	Вес кг	Применяемость
	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								
0051	—	26										
0052	28	—										
0053	—	30	80	80			8					
0054	32	—										
0055	—	34										
0056	36	—	80	90		40		28		25		
0057	—	38										
0058	40	—										
0059	—	42	90	100								
0060	45	—										
0061	—	48										
0062	50	—	90	110	5						0,2	
0063	—	52										
0064	55	—										
0065	—	58	90	120		48		30				
0066	60	—										
0067	—	63										
0068	—	65	100	125								
0069	—	68										
0070	70	—										
0071	—	72	100	130			9			30		
0072	—	75										
0073	—	78										
0074	80	—	100	140	6	50		34			0,35	
0075	—	82										
0076	—	85										
0077	—	88	100	150								
0078	90	—										
0079	—	92										
0080	—	95	100	150								
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.
-

СССР

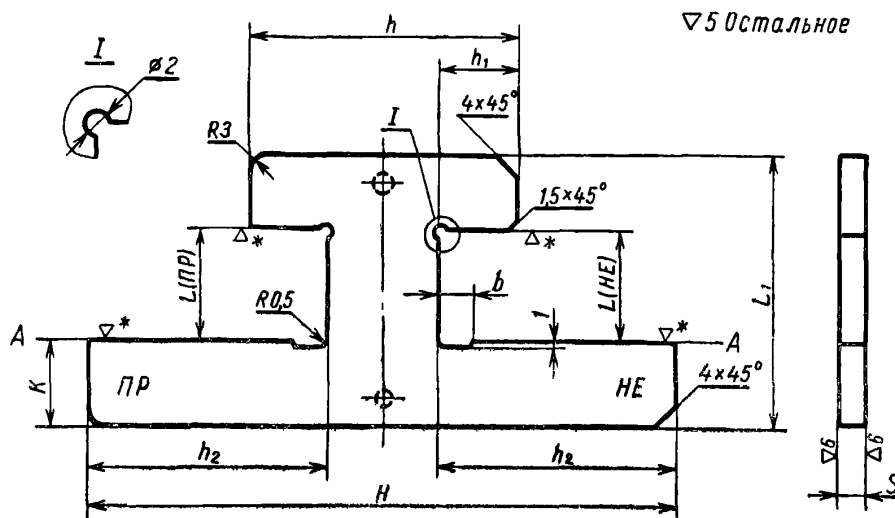
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С
УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ
ДЛЯ ВЫСОТ СВЫШЕ 6 ДО 100 мм

МН 1405—61

8150-0100



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 8150-0108X₄

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										
8150-0101	7	—	90	40	4	40	10	35	5	18	0,1	
0102	8	—										
0103	9	—										
0104	10	—										
0105	—	10,5										
0106	11	—										
0107	—	11,5										
0108	12	—	110	50	4	50	15	45	6	18	0,16	
0109	—	13										
0110	14	—										
0111	—	15										
0112	16	—										
8150-0113	—	17										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

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

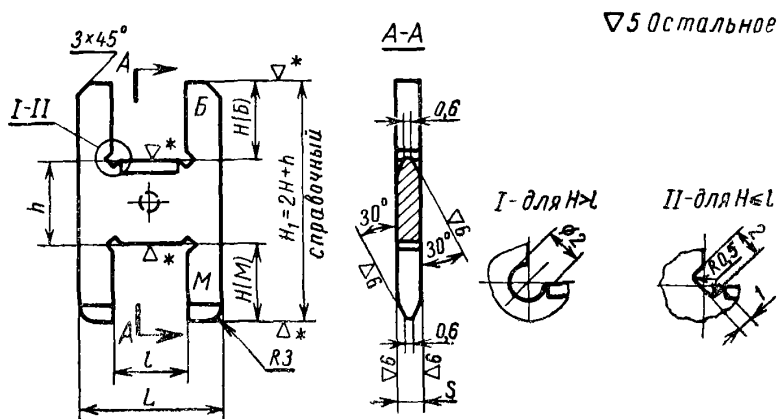
Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

**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.
-

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 1406—61
	ШАБЛОНЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 1 до 100 мм	
		8150-1000

Шаблоны предназначаются для контроля размеров с предельными отклонениями по 4-му и более грубому классам точности.



* Чистота обработки рабочих поверхностей устанавливается в соответствии с ГОСТ 2015—53 п. 1.

Пример обозначения шаблона для размера $H=6A_5$ и $l=16$ мм:

Шаблон 8150-1047A₅

Размеры в мм

Обозначение	H		h	L	S	l	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1001	1	—	25	16	2	6	0,007	
1002				25		10	0,013	
1003		1,1		—		16	6	0,007
1004				25		10	0,013	
1005	1,2	—		16		6	0,007	
1006				25		10	0,013	
1007	1,4	—		16		6	0,007	
1008				25		10	0,013	
1009				16		6	0,007	
8150-1010	1,6	—		25			10	0,013

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

МН 1406—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	S	I	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1011	1,8	—	25	16	2	6	0,007	
1012				25		10	0,013	
1013				16		6	0,007	
1014	2	—		25	10	0,013		
1015				40	3	16	0,03	
1016				16	2	6	0,007	
1017	2,2	—		25	10	0,013		
1018				40	3	16	0,03	
1019				16	2	6	0,007	
1020	2,5	—		25	10	0,013		
1021				40	3	16	0,03	
1022				16	2	6	0,007	
1023	2,8	—		25	10	0,013		
1024				40	3	16	0,03	
1025				16	2	6	0,007	
1026	3	—		25	10	0,013		
1027				40	3	16	0,03	
1028				16	2	6	0,007	
1029	3,5	—		25	10	0,013		
1030				40	3	16	0,03	
1031				16	2	6	0,007	
1032	4	—		25	10	0,013		
1033				40	3	16	0,03	
1034				16	2	6	0,007	
1035	4,5	—		25	10	0,013		
1036				40	3	16	0,03	
1037				16	2	6	0,01	
1038	5	—		25	10	0,014		
1039				40	3	16	0,036	
1040				50	25	0,05		
1041	5,5	—		16	2	6	0,01	
1042				25	10	0,014		
1043				40	3	16	0,036	
1044				50	25	0,05		
1045	6	—		16	2	6	0,01	
1046				25	10	0,014		
1047				40	3	16	0,036	
1048				50	25	0,05		
1049	7	—		16	2	6	0,01	
1050				25	10	0,014		
8150-1051				40	3	16	0,036	

МН 1406—61

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	S	I	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1052	7	—	20	50	3	25	0,05	
1053	8	—		16	2	6	0,01	
1054				25		10	0,014	
1055				40	3	16	0,036	
1056				50		25	0,05	
1057				70		40	0,07	
1058	9	—		16	2	6	0,01	
1059				25		10	0,014	
1060				40	3	16	0,036	
1061				50		25	0,05	
1062				70		40	0,07	
1063	10	—		16	2	6	0,01	
1064				25		10	0,014	
1065				40	3	16	0,036	
1066				50		25	0,05	
1067				70		40	0,07	
1068	—	10,5		16	2	6	0,012	
1069				25		10	0,03	
1070				40	3	16	0,04	
1071				50		25	0,06	
1072				70		40	0,07	
1073	11	—		16	2	6	0,012	
1074				25		10	0,03	
1075				40	3	16	0,04	
1076				50		25	0,06	
1077				70		40	0,07	
1078	—	11,5		16	2	6	0,012	
1079				25		10	0,03	
1080				40	3	16	0,04	
1081				50		25	0,06	
1082				70		40	0,07	
1083	12	—		16	2	6	0,012	
1084				25		10	0,03	
1085				40	3	16	0,04	
1086				50		25	0,06	
1087				70		40	0,07	
1088	—	13		16	2	6	0,012	
1089				25		10	0,03	
1090				40	3	16	0,04	
1091				50		25	0,06	
8150-1092				70		40	0,07	

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

МН 1406—61

Размеры в мм

Продолжение

Размеры в мм				Продолжение				
Обозначение	H		h	L	S	l	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1093	14	—	20	16	2	6	0,012	
1094				3	10	0,03		
1095					16	0,04		
1096					25	0,06		
1097					40	0,07		
1098	—	15		16	2	6	0,012	
1099				25	10	0,03		
1100				40	16	0,04		
1101				50	25	0,06		
1102				70	40	0,07		
1103	16	—		28	3	10	0,03	
1104				40		16	0,04	
1105				60		25	0,07	
1106				80		40	0,08	
1107				—	17	28	3	10
1108	40	16				0,04		
1109	60	25				0,07		
1110	80	40				0,08		
1111	18	—				28	3	10
1112				40	16	0,04		
1113				60	25	0,07		
1114				80	40	0,08		
1115				—	19	28	3	10
1116	40	16				0,04		
1117	60	25				0,07		
1118	80	40				0,08		
1119	20	—				28	3	10
1120				40	16	0,04		
1121				60	25	0,07		
1122				80	40	0,08		
1123				—	21	28	3	10
1124	40	16				0,04		
1125	60	25				0,07		
1126	80	40				0,08		
1127	22	—				28	3	10
1128				40	16	0,04		
1129				60	25	0,07		
1130				80	40	0,08		
1131				—	24	28	3	10
1132	40	16				0,04		
8150-1133	60	4				25	0,07	

МН 1406—61

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	S	l	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1134	—	24	20	80	4	40	0,08	
1135	25	—		28	3	10	0,03	
1136				40		16	0,05	
1137				60	4	25	0,11	
1138				80		40	0,14	
1139	—	26		28	3	10	0,03	
1140				40		16	0,05	
1141				60	4	25	0,11	
1142				80		40	0,14	
1143	28	—		28	3	10	0,03	
1144				40		16	0,05	
1145				60	4	25	0,11	
1146				80		40	0,14	
1147	—	30		28	3	10	0,03	
1148				40		16	0,05	
1149				60	4	25	0,11	
1150				80		40	0,14	
1151	32	—	40	3	16	0,06		
1152			60	4	25	0,03		
1153			80		40	0,21		
1154	—	34	40	3	16	0,06		
1155			60	4	25	0,13		
1156			80		40	0,21		
1157	36	—	40	3	16	0,06		
1158			60	4	25	0,13		
1159			80		40	0,21		
1160	—	38	40	3	16	0,06		
1161			60	4	25	0,13		
1162			80		40	0,21		
1163	40	—	40	3	16	0,06		
1164			60	4	25	0,13		
1165			80		40	0,21		
1166	—	42	40	3	16	0,07		
1167			60	4	25	0,15		
1168			80		40	0,23		
1169	45	—	40	3	16	0,07		
1170			60	4	25	0,15		
1171			80		40	0,23		
1172	—	48	40	3	16	0,07		
1173			60	4	25	0,15		
8150-1174			80			40	0,23	

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

МН 1406—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	S	l	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1175			25	40	3	16	0,07	
1176	50	—		60	4	25	0,15	
1177				80		40	0,23	
1178	—	52		60		25	0,17	
1179				80		40	0,29	
1180	55	—		60		25	0,17	
1181				80		40	0,29	
1182	—	58		60		25	0,17	
1183				80		40	0,29	
1184	60	—		60		25	0,17	
1185				80		40	0,29	
1186	—	63		60		25	0,2	
1187				90		40	0,3	
1188	65	—		60		25	0,2	
1189				90		40	0,3	
1190	—	68		60		25	0,2	
1191				90		40	0,3	
1192	70	—		60		25	0,22	
1193				90		40	0,32	
1194	—	72		60		25	0,22	
1195				90		40	0,32	
1196	—	75		60		25	0,22	
1197				90		40	0,32	
1198	—	78		60		25	0,22	
1199				90		40	0,32	
1200	80	—		60		25	0,22	
1201			30	90	40		0,32	
1202	—	82					0,37	
1203	—	85						
1204	—	88						
1205	90	—					0,45	
1206	—	92						
1207	—	95						
1208	—	98						
8150-1209	100	—						

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. Остальные технические требования — по МН 1426—61.
 6. Маркировать: обозначение шаблона и данные: *а, б, в, д* п. 16 ГОСТ 2015—53, а также обозначение назначения шаблона (*Б, М*).
-

СССР

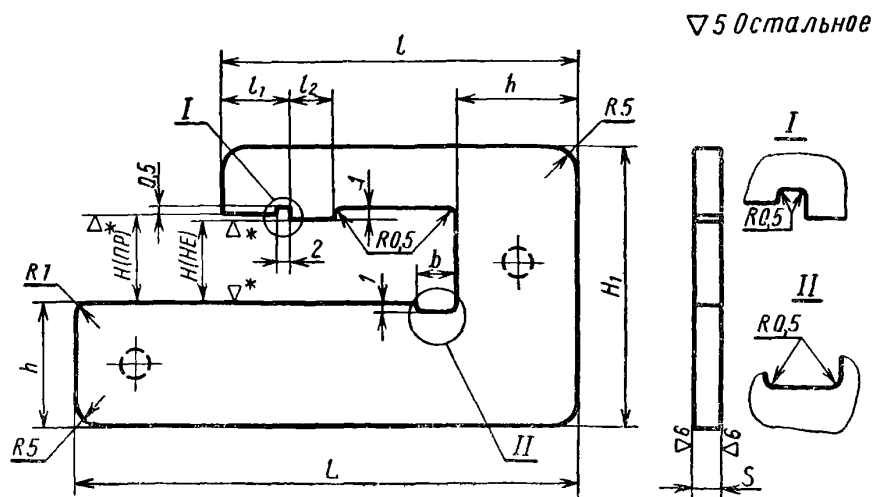
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1407—61

СКОБЫ ОДНОСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ
от 6 до 200 мм

8150-3000



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

Пример обозначения скобы для размера $H = 11C_5$:

Скоба 8150-3007C₅

Размеры в мм

Обозначение	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3001	6	—	36	80	4	16	40	8	5	4	0,06	
3002	7	—										
3003	8	—										
3004	9	—										
3005	10	—	40	90	4	18	45	8	5	4	0,09	
3006	—	10,5										
3007	11	—										
3008	—	11,5										
3009	12	—	45	90	4	18	45	8	5	4	0,09	
3010	—	13										
3011	14	—										
8150-3012	—	15										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1407—61

Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3013	16	—	45	90	4	18	45	8	5	4	0,09	
3014	—	17	50									
3015	18	—										
3016	—	19										
3017	20	—		60	100	20	60	7	0,11			
3018	—	21										
3019	22	—										
3020	—	24										
3021	25	—	70	110	22	10	6	0,15				
3022	—	26										
3023	28	—										
3024	—	30										
3025	32	—	80	120	25	65	0,21					
3026	—	34										
3027	36	—										
3028	—	38										
3029	40	—	90	130	26	70	12	9	0,36			
3030	—	42										
3031	45	—										
3032	—	48										
3033	50	—	100	140	6	28	14	0,42				
3034	—	52										
3035	55	—										
3036	—	58										
3037	60	—	110	150	28	75	14	0,42				
3038	—	63										
3039	—	65										
3040	—	68										
3041	70	—	120	150	28	75	14	0,42				
3042	—	72										
3043	—	75										
3044	—	78										
3045	80	—	130	150	28	75	14	0,42				
3046	—	82										
3047	—	85										
3048	—	88										
3049	90	—	140	150	28	75	14	0,42				
3050	—	92										
3051	—	95										
3052	—	98										
8150-3053	100	—	150	150								

Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм

МН 1407—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяемость		
	1-й ряд	2-й ряд												
8150-3054	—	102	160	150	6	28	75				0,42			
3055	—	105												
3056	—	108												
3057	110	—	170											
3058	—	112												
3059	—	115												
3060	—	118	180			160	32	80	14	8	9	0,51		
3061	—	120												
3062	125	—												
3063	—	130	190											
3064	—	135												
3065	140	—												
3066	—	145	200			170								
3067	—	150												
3068	—	155												
3069	160	—	220										0,67	
3070	—	165												
3071	—	170												
3072	—	175	240			180		35	90	15	10	10	0,74	
3073	180	—												
3074	—	185												
3075	190	—	260											
3076	—	195												
8150-3077	200	—												

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.

СССР

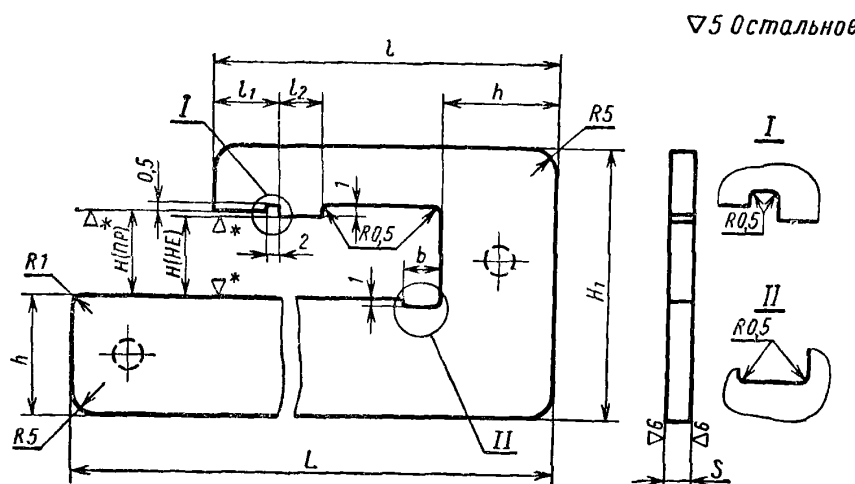
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ОДНОСТОРОННИЕ
С УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ
ДЛЯ ВЫСОТ от 6 до 100 мм

МН 1408—61

8150-3100



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

Пример обозначения скобы для размера $H = 11X_3$:

Скоба 8150-3107X₃

Размеры в мм

Обозначение	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3101	6	—	40	130	5	18	50	10	6		0,12	
3102	7	—										
3103	8	—										
3104	9	—										
3105	10	—										
3106	—	10,5	45	140	5	20	60	12	8	6	0,19	
3107	11	—										
3108	—	11,5										
3109	12	—										
3110	—	13										
3111	14	—	50	150	5	22	65			7	0,20	
3112	—	15										
3113	16	—										
8150-3114	—	17										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения I/I 1962 г.

Скобы односторонние с удлиненными губками для высот
от 6 до 100 мм

МН 1408—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3115	18	—										
3116	—	19	60	160	5	22	65	12			0,20	
3117	20	—										
3118	—	21										
3119	22	—										
3120	—	24	70	170					8	7		
3121	25	—										
3122	—	26				25	70	14			0,32	
3123	28	—										
3124	—	30	80	180								
3125	32	—										
3126	—	34										
3127	36	—	90	190								
3128	—	38										
3129	40	—										
3130	—	42	100			30	85				0,45	
3131	45	—		200								
3132	—	48										
3133	50	—	110									
3134	—	52										
3135	55	—								10		
3136	—	58	120	210	6							
3137	60	—										
3138	—	63										
3139	—	65	125	220			90	15	10		0,60	
3140	—	68										
3141	70	—										
3142	—	72	130	240								
3143	—	75										
3144	—	78				35						
3145	80	—	140									
3146	—	82										
3147	—	85										
3148	—	88	150	250			95			12	0,67	
3149	90	—										
3150	—	92										
3151	—	95										
3152	—	98	160									
8150-3153	100	—										

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

МН 1408—61

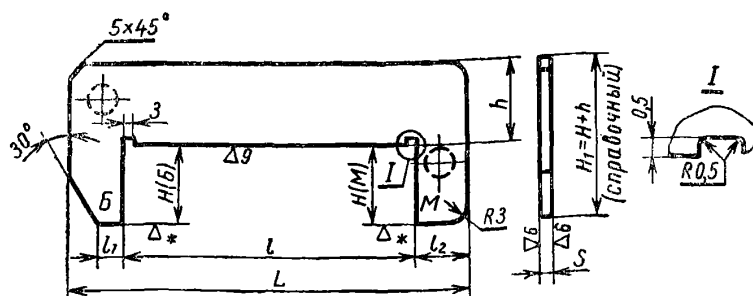
Скобы односторонние с удлиненными губками для высот
от 6 до 100 мм

1. Материал: сталь марки 15 или 20 — по ГОСТ 1050—60, сталь марки У8А — по ГОСТ 1435—54.
 2. Твердость рабочих поверхностей — HRC 58—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.
-

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 1409—61
	ШАБЛОНЫ ОДНОСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 1 до 75 мм	
		8150-4000

Шаблоны предназначены для контроля размеров с предельными отклонениями 4-го и более грубых классов точности.

▽5 Остальное



* Чистота обработки рабочих поверхностей устанавливается в соответствии с ГОСТ 2015—53 п. 1.

Пример обозначения шаблона для размера $H=2,5 A_5$ и $l=80$ мм:

Шаблон 8150-4025A₅

Размеры в мм

Размеры в мм										
Обозначение	H		h	L	S	l	l ₁	l ₂	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд								
8150-4001	1	—	25	100	4	80	6	10	0,08	
4002				140	5	120			0,16	
4003				200	6	180			0,25	
4004	1,1	—		100	4	80			0,08	
4005				140	5	120			0,16	
4006				200	6	180			0,25	
4007	1,2	—		100	4	80			0,08	
4008				140	5	120			0,16	
4009				200	6	180			0,25	
4010	1,4	—		100	4	80			0,08	
4011				140	5	120			0,16	
4012				200	6	180			0,25	
4013	1,6	—		100	4	80			0,08	
4014				140	5	120			0,16	
8150-4015				200	6	180			0,25	

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.