

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

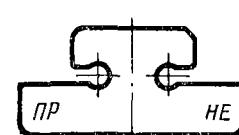
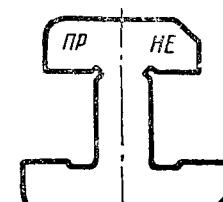
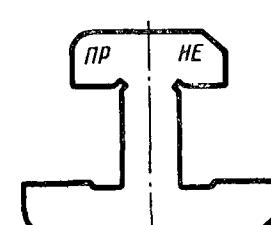
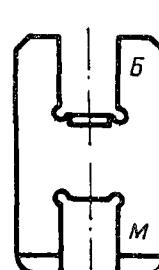
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

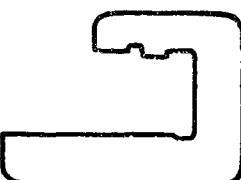
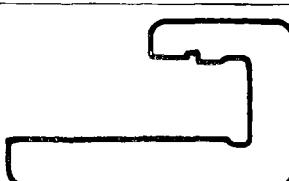
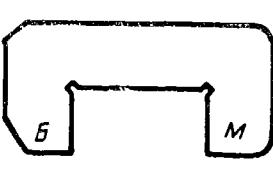
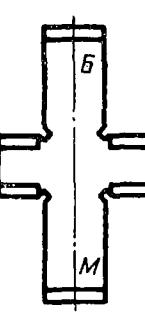
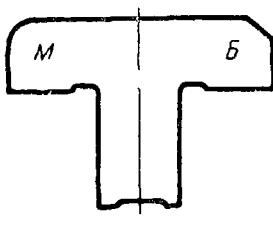
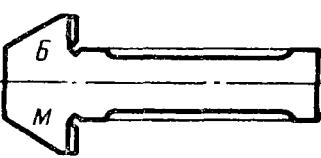
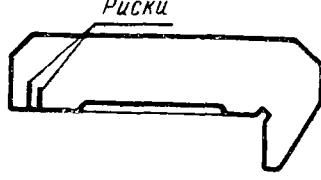
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

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 <i>мм</i>		7
МН 1402—61	8102-2150	Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками для длин от 20 до 150 <i>мм</i>		11
МН 1403—61	8150-0000	Скобы двусторонние для высот от 3 до 6 <i>мм</i>		14
МН 1404—61	8150-0030	Скобы двусторонние для высот свыше 6 до 100 <i>мм</i>		16
МН 1405—61	8150-0100	Скобы двусторонние с удлиненными губками для высот свыше 6 до 100 <i>мм</i>		19
МН 1406—61	8150-1000	Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 <i>мм</i>		22

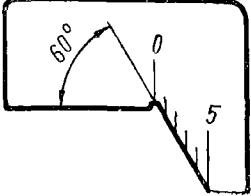
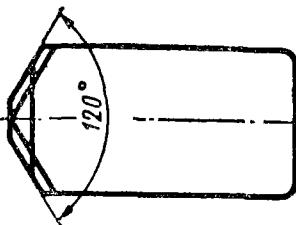
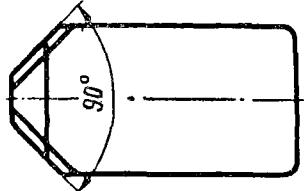
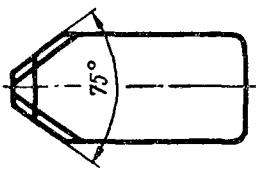
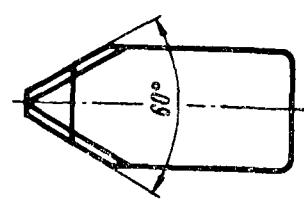
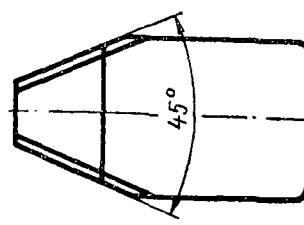
Продолжение

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

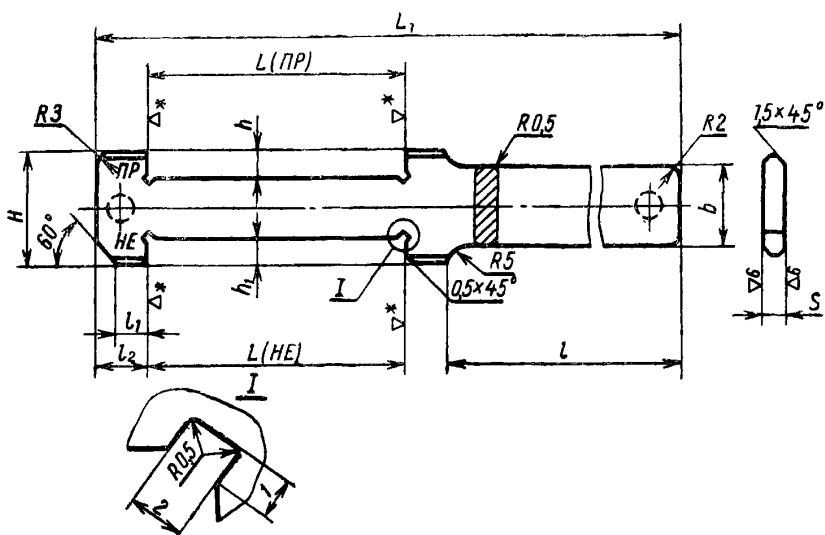
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1401-61

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

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С РУЧКОЙ
ДЛЯ ДЛИН от 2 до 250 мм

8102-2000

 $\nabla 5$ Остальное

* Чистота обработки рабочих поверхностей уста навливаются 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	Применя- емость
	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 ВНИИМашем
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										
2013	8	—											
2014	9	—											
2015	10	—											
2016	—	10,5											
2017	11	—											
2018	—	11,5											
2019	12	—											
2020	—	13	105	16									
2021	14	—											
2022	—	15											
2023	16	—											
2024	—	17											
2025	18	—											0,03
2026	—	19											
2027	20	—											
2028	—	21											
2029	22	—											
2030	—	24											
2031	25	—											
2032	—	26	120										
2033	28	—											
2034	—	30											
2035	32	—											
2036	—	34											
2037	36	—											
2038	—	38											
2039	40	—											
2040	—	42	140	18									0,04
2041	45	—											
2042	—	48											
2043	50	—											
2044	—	52											
2045	55	—											
2046	—	58											
2047	60	—											
2048	—	63	180	18	5	14	80	6	10				0,05
2049	—	65											
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	Применя- емость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2054	—	78											0,05
2055	80	—	180	18	5	14	80						
2056	—	82											
2057	—	85											
2058	—	88											
2059	90	—											
2060	—	92											
2061	—	95	220	22		16		6	10	5	3,5	0,1	
2062	—	98											
2063	100	—											
2964	—	102											
2065	105	—											
2066	—	108			6		90						
2067	110	—											
2068	—	112											
2069	—	115											
2070	—	118										0,17	
2071	—	120											
2072	125	—	260	30		18		8	12	7	5		
2073	—	130											
2074	—	135											
2075	140	—										0,18	
2076	—	145											
2077	—	150											
2078	—	155											
2079	160	—											
2080	—	165	300									0,39	
2081	—	170											
2082	—	175											
2083	180	—											
2084	—	185											
2085	—	190	320										
2086	—	195											
2087	200	—											
2088	—	205											
2089	—	210	360										
2090	—	215											
2091	220	—											
2092	—	225											
2093	—	230											
2094	—	235											
2095	—	240											
2096	—	245											
8102-2097	250	—											0,59

П р и м е ч а н и е. 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
(ВНИИМаш)

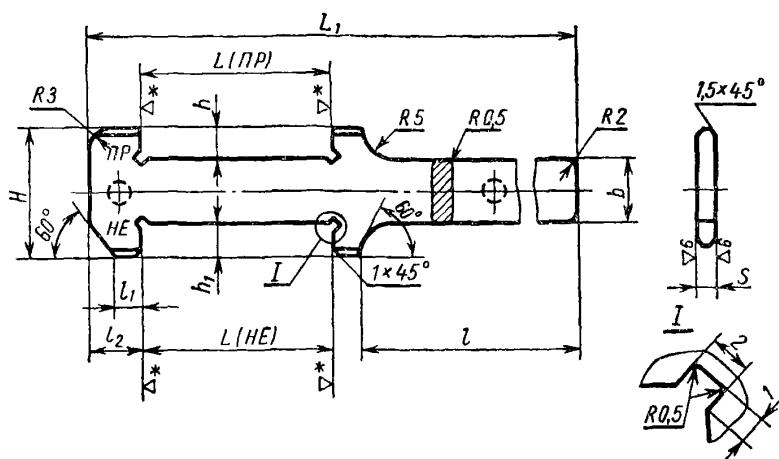
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1402—61

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

8102-2150

▽ 5 Остальное



* Чистота обработки рабочих поверхностей уста навливаются 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	I	l_1	l_2	h	h_1	Вес кг	Применяе-мость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2151	20	—											
2152	—	21											
2153	22	—											
2154	—	24											
2155	25	—											
2156	—	26											
2157	28	—											
2158	—	30											
2159	32	—											
2160	—	34											
2161	36	—											
2162	—	38											
8102-2163	40	—	150	50	5	25		10	15			0,17	

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
15/11 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

МН 1402—61

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

Продолжение

Обозначение	Размеры в мм												
	L		<i>L</i> ₁	<i>H</i>	<i>S</i>	<i>b</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	Вес кг	Применимость
	1-й ряд	2-й ряд											
8102-2164	—	42											
2165	45	—											
2166	—	48	150	50	5		70			9	6	0,17	
2167	50	—											
2168	—	52											
2169	55	—											
2170	—	58											
2171	60	—											
2172	—	63											
2173	—	65	190	55			80				12	8	0,25
2174	—	68											
2175	70	—											
2176	—	72											
2177	—	75											
2178	—	78											
2179	80	—											
2180	—	82											
2181	—	85											
2182	—	88											
2183	90	—				25				10	15		
2184	—	92	220										
2185	—	95									15	10	0,33
2186	—	98											
2187	100	—											
2188	—	102											
2189	—	105											
2190	—	108											
2191	110	—											
2192	—	112	240										
2193	—	115											
2194	—	118											
2195	—	120											
2196	125	—											
2197	—	130	260										
2198	—	135											
2199	140	—											
2200	—	145	280										
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 — 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.

С С С Р

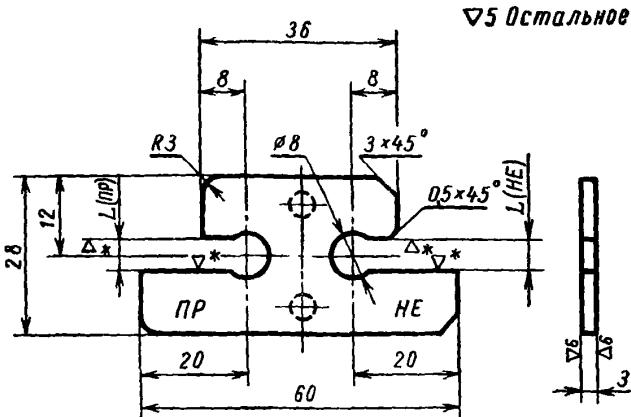
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

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	Применимость
	1-й ряд	2-й ряд		
	мм			
8150-0001	3	—		
0002	—	3,2		
0003	—	3,4		
0004	3,5	—		
0005	—	3,6		
0006	—	3,8		
0007	4	—		
0008	—	4,2	0,02	
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 ВНИИМашем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

Скобы двусторонние для высот от 3 до 6 мм

МН 1403—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.

С С С Р

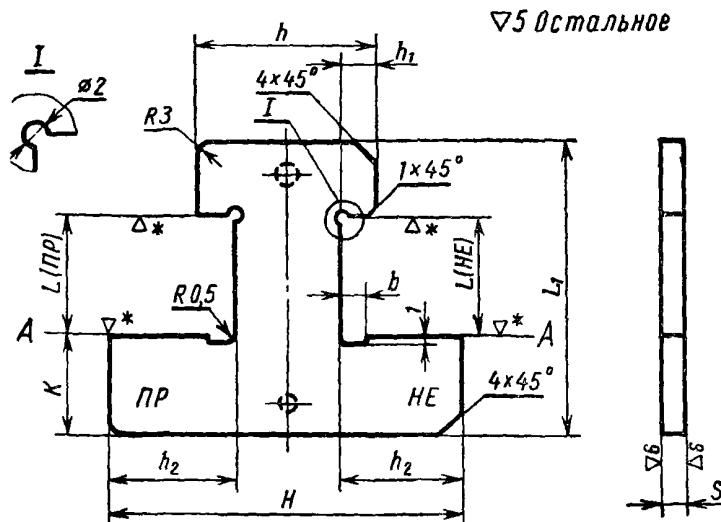
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

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	<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										
8150-0031	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		150								
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.

С С С Р

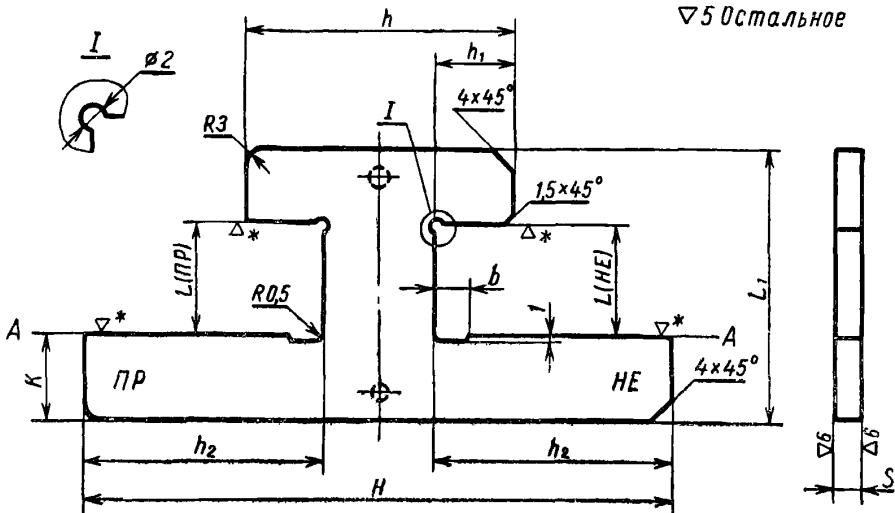
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

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	Применяемость
	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	L		H	L ₁	S	h	h ₁	h ₂	b	K	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.

С С С Р

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

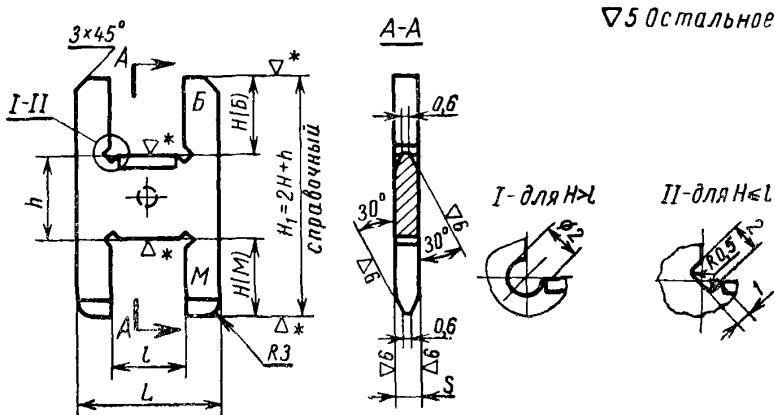
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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 грубым 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	Применимость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1001	1	—		16		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	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 ВНИИМашем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

МН 1406-61

Размеры в мм

Продолжение

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

МН 1406-61

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

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

Шаблоны двусторонние для высот от 1 до 100 мм

МН 1406—61

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

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	s	l	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1134	—	24		80	4	40	0,08	
1135				28		10	0,03	
1136				40	3	16	0,05	
1137	25	—		60		25	0,11	
1138				80	4	40	0,14	
1139				28		10	0,03	
1140	—	26		40		16	0,05	
1141				60	4	25	0,11	
1142			20	80		40	0,14	
1143				28	3	10	0,03	
1144	28	—		40		16	0,05	
1145				60	4	25	0,11	
1146				80		40	0,14	
1147				28	3	10	0,03	
1148	—	30		40		16	0,05	
1149				60	4	25	0,11	
1150				80		40	0,14	
1151				40	3	16	0,06	
1152	32	—		60		25	0,03	
1153				80	4	40	0,21	
1154				40		16	0,06	
1155	—	34		60	4	25	0,13	
1156				80		40	0,21	
1157				40	3	16	0,06	
1158	36	—		60		25	0,13	
1159				80	4	40	0,21	
1160				40		16	0,06	
1161	—	38		60	4	25	0,13	
1162				80		40	0,21	
1163			25	40	3	16	0,06	
1164	40	—		60		25	0,13	
1165				80	4	40	0,21	
1166				40		16	0,07	
1167	—	42		60	4	25	0,15	
1168				80		40	0,23	
1169				40		16	0,07	
1170	45	—		60	4	25	0,15	
1171				80		40	0,23	
1172				40	3	16	0,07	
1173	—	48		60		25	0,15	
8150-1174				80	4	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	Применение-мость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1175				40	3	16	0,07	
1176	50	—		60		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	—	25	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	—	—					0,32	
1202	—	82						
1203	—	85						
1204	—	88						
1205	90	—						
1206	—	92	30		90		40	
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: *a, б, в, д* п. 16 ГОСТ 2015—53, а также обозначение назначения шаблона (*B, M*).

СССР

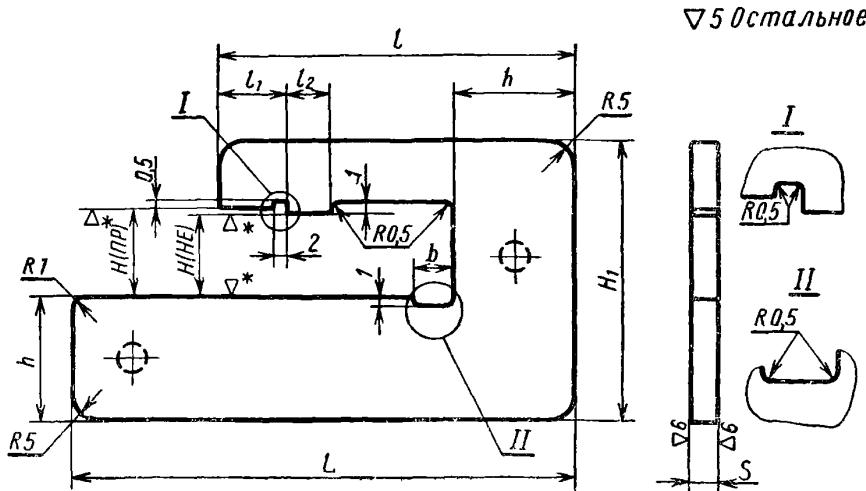
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМаш)

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	t	l_1	l_2	b	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3001	6	—										
3002	7	—										
3003	8	—										
3004	9	—										
3005	10	—										
3006	—	10,5										
3007	11	—										
3008	—	11,5										
3009	12	—										
3010	—	13										
3011	14	—										
8150-3012	—	15										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМашем
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	Применяе-мость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3013	16	—	45									
3014	—	17										
3015	18	—										
3016	—	19										
3017	20	—										
3018	—	21										
3019	22	—										
3020	—	24										
3021	25	—										
3022	—	26										
3023	28	—										
3024	—	30										
3025	32	—										
3026	—	34										
3027	36	—										
3028	—	38										
3029	40	—										
3030	—	42										
3031	45	—										
3032	—	48										
3033	50	—										
3034	—	52										
3035	55	—										
3036	—	58										
3037	60	—										
3038	—	63										
3039	—	65										
3040	—	68										
3041	70	—										
3042	—	72										
3043	—	75										
3044	—	78										
3045	80	—										
3046	—	82										
3047	—	85										
3048	—	88										
3049	90	—										
3050	—	92										
3051	—	95										
3052	—	98										
8150-3053	100	—										

Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм

МН 1407-61

Обозначение	Размеры в мм										Продолжение	
	H		H ₁	L	S	h	l	l ₁	l ₂	b	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3054	—	102										
3055	—	105	160	150		28	75				0,42	
3056	—	108										
3057	110	—										
3058	—	112	170									
3059	—	115										
3060	—	118										
3061	—	120	180	160		32	80	14	8	9	0,51	
3062	125	—										
3063	—	130	190									
3064	—	135										
3065	140	—	200		6							
3066	—	145										
3067	—	150	210									
3068	—	155		170							0,67	
3069	160	—	220									
3070	—	165										
3071	—	170										
3072	—	175	240			35	90	15	10	10	0,74	
3073	180	—										
3074	—	185		180								
3075	190	—										
3076	—	195	260									
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.

С С С Р

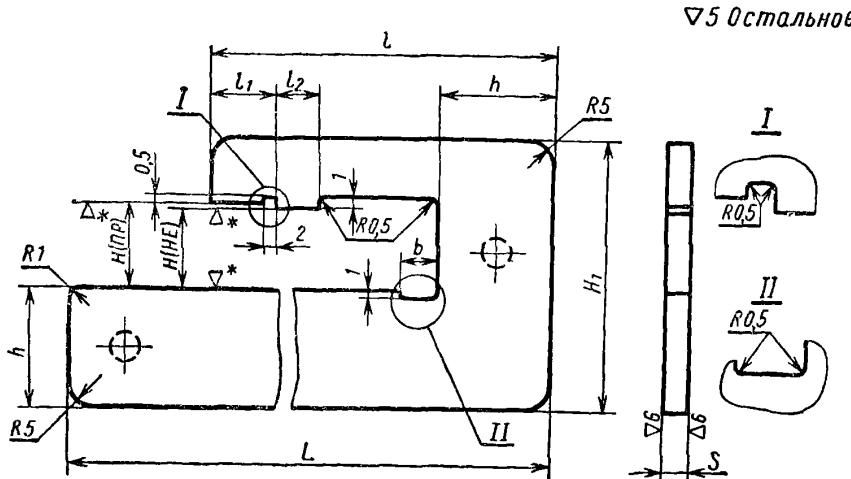
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИМШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1408-61

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

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	—										
3102	7	—										
3103	8	—										
3104	9	—										
3105	10	—										
3106	—	10,5										
3107	11	—										
3108	—	11,5										
3109	12	—										
3110	—	13										
3111	14	—										
3112	—	15										
3113	16	—										
8150-3114	—	17										

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИМШем
15/II 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

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

МН 1408—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	<i>H</i>		<i>H</i> ₁	<i>L</i>	<i>S</i>	<i>h</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>b</i>	Вес кг	Применя- емость	
	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	—	80	180									
3124	—	30											
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									
3137	60	—											
3138	—	63											
3139	—	65	125	220									
3140	—	68											
3141	70	—											
3142	—	72	130	240									
3143	—	75											
3144	—	78											
3145	80	—		140									
3146	—	82											
3147	—	85											
3148	—	88	150	250									
3149	90	—											
3150	—	92											
3151	—	95											
3152	—	98	160										
8150-3153	100	—											

При меч ани е. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

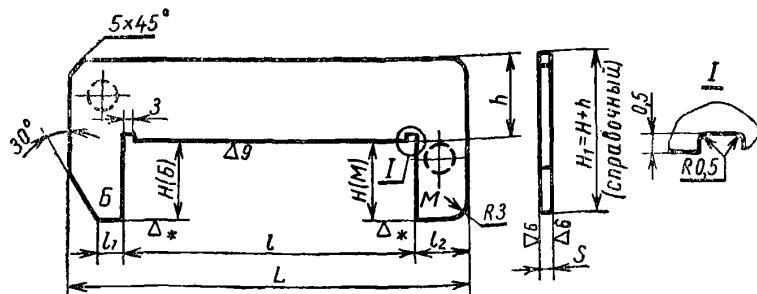
МН 1408—61

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.

Шаблоны предназначаются 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

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