

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

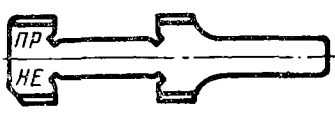
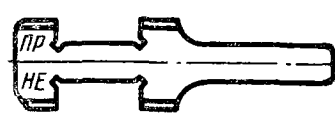
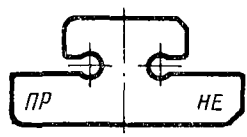
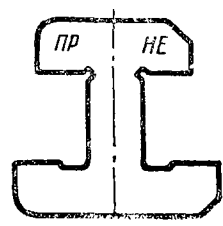
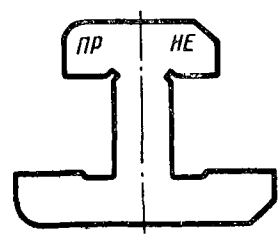
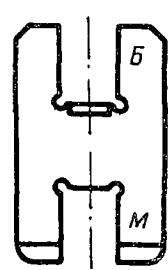
СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА — 1961

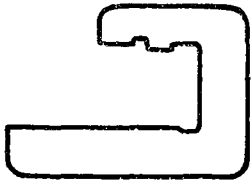
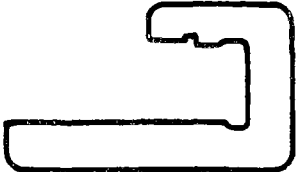

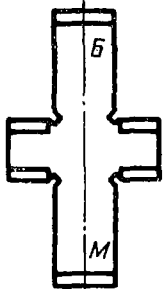
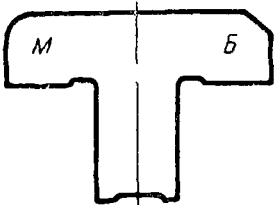
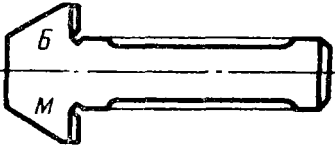
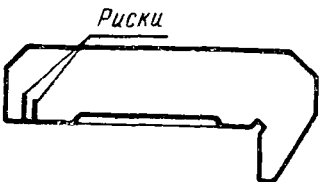
СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

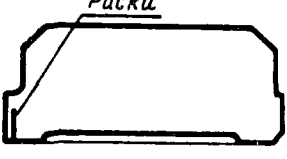
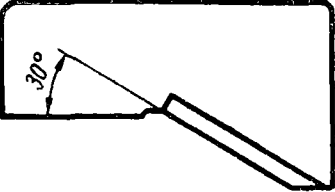
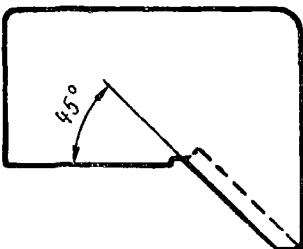
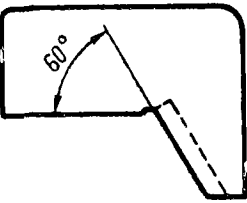
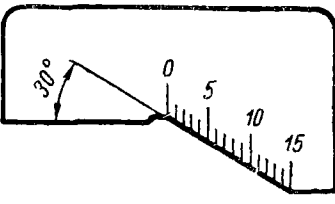
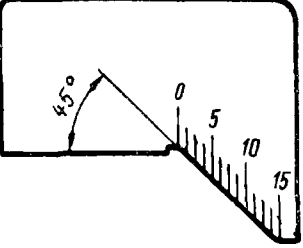
# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

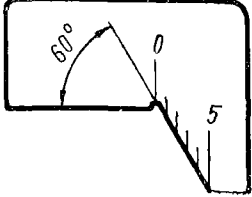
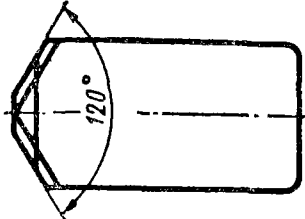
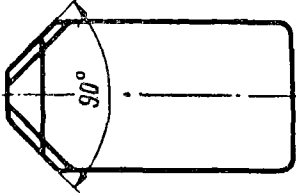
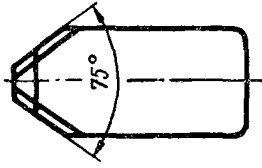
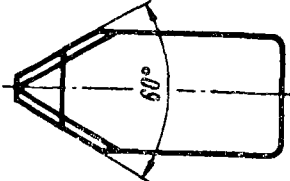
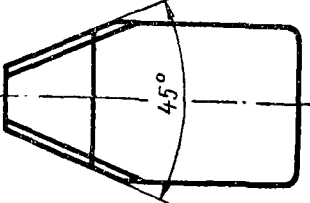
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1961

## СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормалн	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

Номер нормал	Обозначение	Наименование	Эскиз	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 нормал	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

Номер нормал	Обозначение	Наименование	Эскиз	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

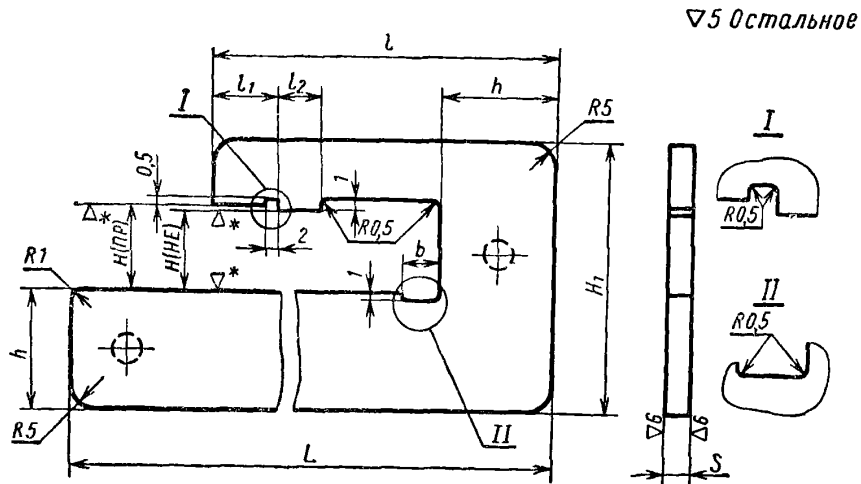
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНАШ)

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 8150-3107X<sub>3</sub>

Размеры в мм

Обозначение	H		H <sub>1</sub>	L	S	h	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	Вес кг	Применяе- мость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3101	6	—										
3102	7	—	40	130	5	18	50	10	6		0,12	
3103	8	—										
3104	9	—										
3105	10	—										
3106	—	10,5										
3107	11	—	45	140	5	20	60	12	8	6	0,19	
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 ВНИИНАШем  
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 <sub>1</sub>	L	S	h	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	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	—	70	170								
3120	—	24							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									
3131	45	—		200		30	85				0,45	
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.



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.
-