

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

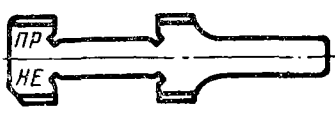
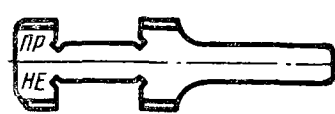
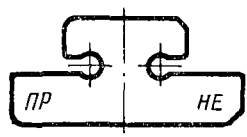
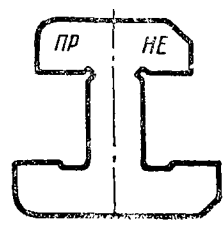
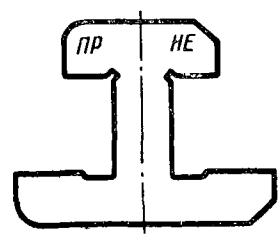
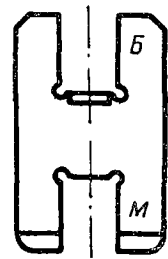
СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА — 1961

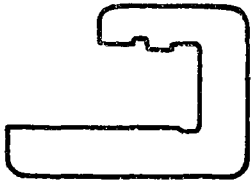
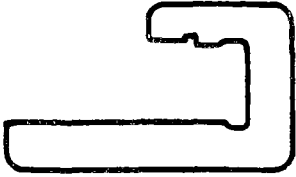
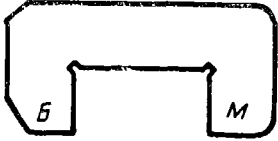
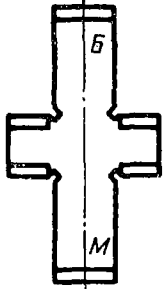
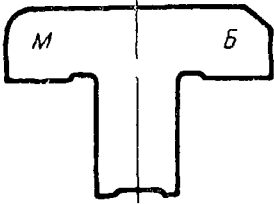
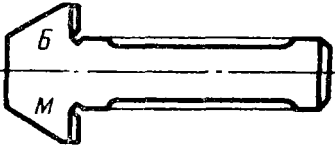
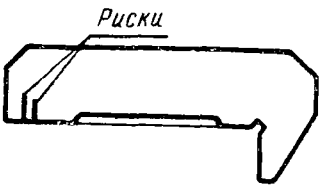
СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

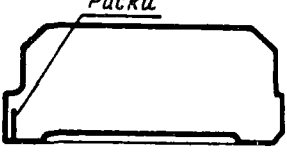
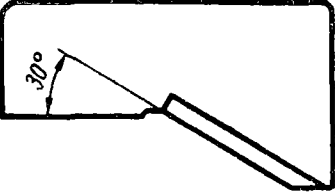
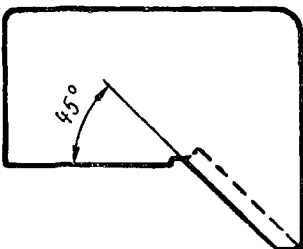
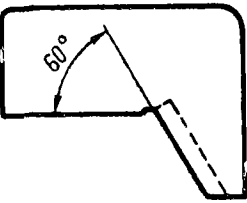
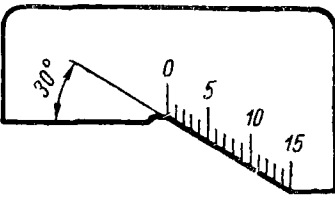
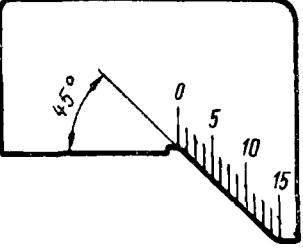
# СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1961

## СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормалн	Обозначение	Наименование	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 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

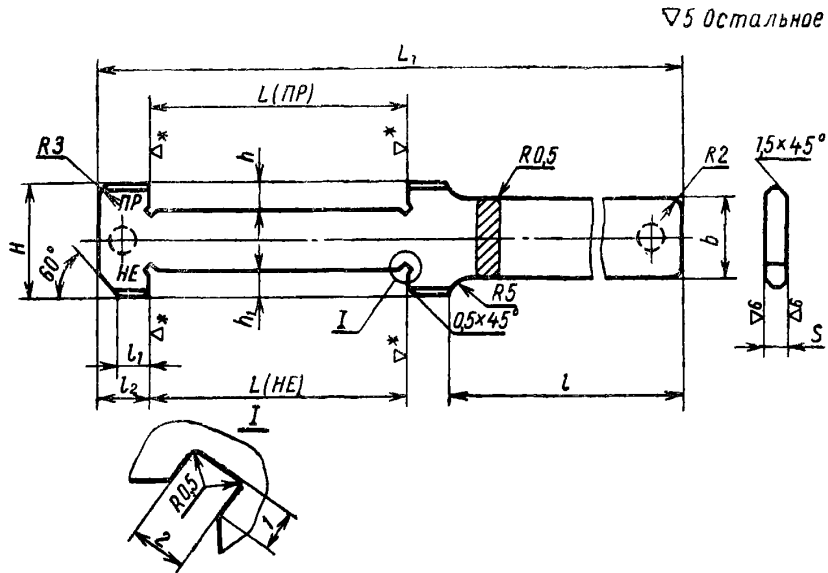
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)

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 8102-2013X<sub>3</sub>

Размеры в мм

Обозначение	L		L <sub>1</sub>	H	S	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	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 <sub>1</sub>	H	S	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	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	—			4	12	70	5	8				
2028	—	21											
2029	22	—											
2030	—	24											
2031	25	—											
2032	—	26	120							5	3,5		
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 <sub>1</sub>	H	S	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	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	—											
2060	—	92	220	22				6	10	5	3,5	0,1	
2061	—	95											
2062	—	98											
2063	100	—											
2964	—	102											
2065	105	—											
2066	—	108	260	30	6		90					0,17	
2067	110	—											
2068	—	112											
2069	—	115											
2070	—	118											
2071	—	120											
2072	125	—	300	40				8	12	7	5	0,18	
2073	—	130											
2074	—	135											
2075	140	—											
2076	—	145											
2077	—	150											
2078	—	155	320									0,39	
2079	160	—											
2080	—	165											
2081	—	170											
2082	—	175											
2083	180	—											
2084	—	185	360		8	25						0,41	
2085	—	190											
2086	—	195											
2087	200	—											
2088	—	205											
2089	—	210											
2090	—	215	400	45								0,44	
2091	220	—											
2092	—	225											
2093	—	230											
2094	—	235											
2095	—	240											
2096	—	245	400									0,52	
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)

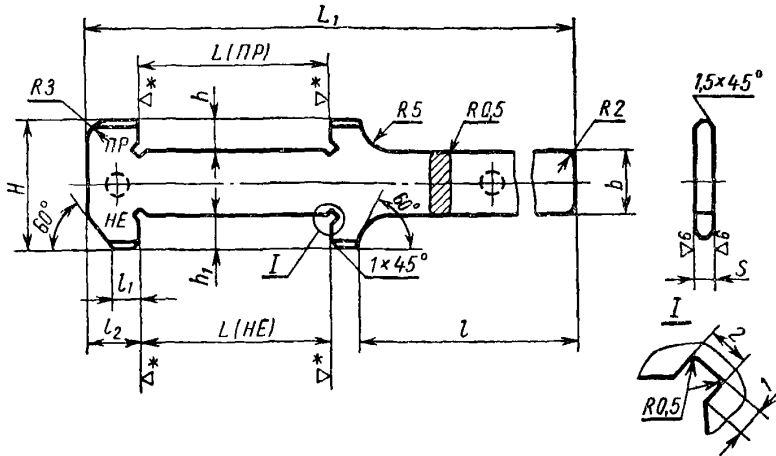
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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 устанавливается по ГОСТ 2015—53 п. 1.

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

Скоба 8102-2159C<sub>5</sub>

Размеры в мм

Обозначение	L		L <sub>1</sub>	H	S	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	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  
15/11 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

Размеры в мм

Обозначение	L		L <sub>1</sub>	H	S	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	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	—											
2170	—	58											
2171	60	—	190	55		80			12	8	0,25		
2172	—	63											
2173	—	65											
2174	—	68											
2175	70	—											
2176	—	72											
2177	—	75											
2178	—	78	220		6	25	10	15	15	10	0,33		
2179	80	—											
2180	—	82											
2181	—	85											
2182	—	88											
2183	90	—											
2184	—	92											
2185	—	95	240	60		90			18	12	0,39		
2186	—	98											
2187	100	—											
2188	—	102											
2189	—	105											
2190	—	108											
2191	110	—											260
2192	—	112											
2193	—	115											
2194	—	118											
2195	—	120											
2196	125	—											
2197	—	130	280										
2198	—	135											
2199	140	—											
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

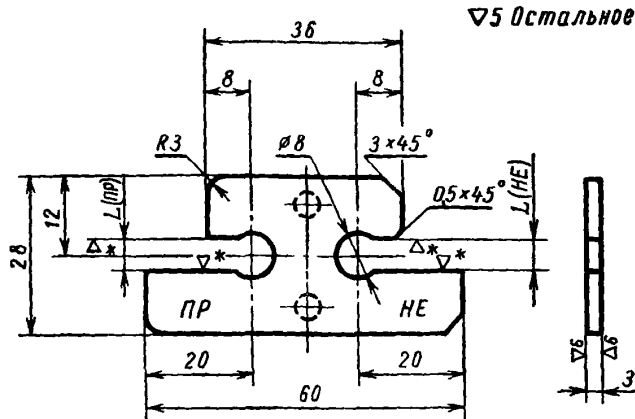
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)

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 8150-0004C<sub>3</sub>

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

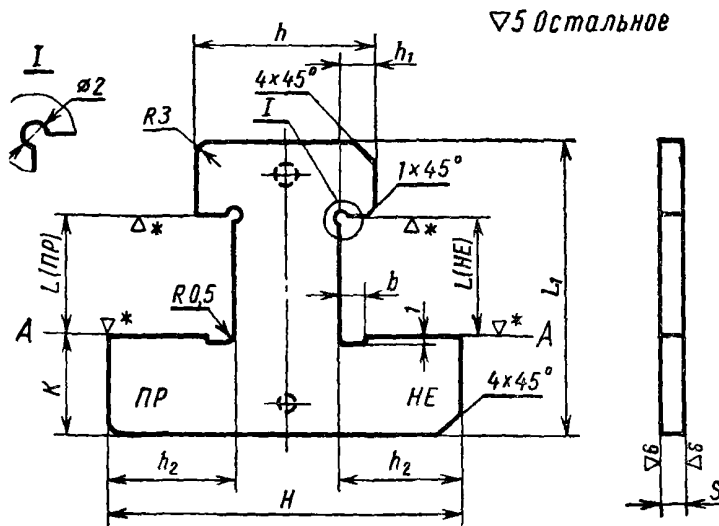
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИМаш)

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 8150-0038X<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		30	6	21	3	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	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										
0048	22	—	70	60	4	36		25	4	20	0,1	
0049	—	24										
0050	25	—										
0051	—	26										
0052	28	—	80	70			8					
0053	—	30										
0054	32	—										
0055	—	34										
0056	36	—	80	90		40		28	25			
0057	—	38										
0058	40	—										
0059	—	42										
0060	45	—	90	100	5						0,2	
0061	—	48										
0062	50	—										
0063	—	52										
0064	55	—	90	110	5							
0065	—	58										
0066	60	—										
0067	—	63										
0068	—	65	90	120		48		30				
0069	—	68										
0070	70	—										
0071	—	72										
0072	—	75	100	125								
0073	—	78										
0074	80	—										
0075	—	82										
0076	—	85	100	130								
0077	—	88										
0078	90	—										
0079	—	92										
0080	—	95	100	140	6	50		34			0,35	
0081	—	98										
0082	—	100										
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

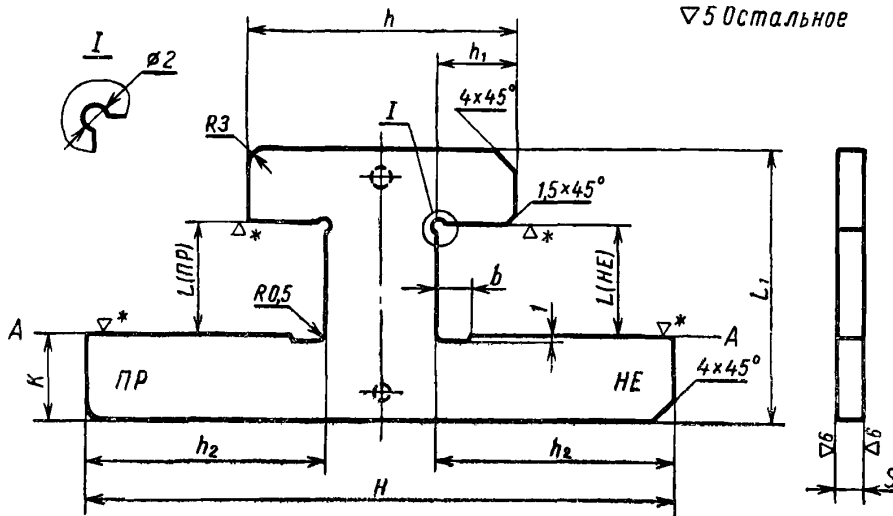
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1405—61

СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ С  
УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ  
ДЛЯ ВЫСОТ свыше 6 до 100 мм

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 8150-0108X<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										
8150-0101	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		50	15	45	6	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 <sub>1</sub>	S	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	b	K	Вес кг	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0114	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										
0122	28	—	140	70						25	0,21	
0123	—	30										
0124	32	—										
0125	—	34										
0126	36	—										
0127	—	38										
0128	40	—										
0129	—	42	160	80	5	70	20	55		25	0,28	
0130	45	—										
0131	—	48										
0132	50	—										
0133	—	52										
0134	55	—										
0135	—	58										
0136	60	—										
0137	—	63										
0138	—	65										
0139	—	68										
0140	70	—										
0141	—	72	200	100						32	0,44	
0142	—	75										
0143	—	78										
0144	80	—										
0145	—	82										
0146	—	85										
0147	—	88										
0148	90	—										
0149	—	92										
0150	—	95	160	130	6	90	25			32	0,8	
0151	—	98										
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 — 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)

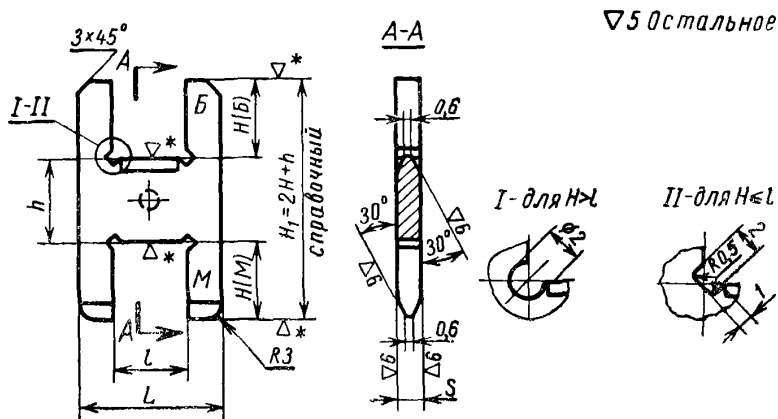
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 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 8150-1047A<sub>5</sub>

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	1,6	—		16		6	0,007	
8150-1010				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	2	—		16		6	0,007	
1014				25		10	0,013	
1015				40	3	16	0,03	
1016	2,2	—		16	2	6	0,007	
1017				25	10	0,013		
1018				40	3	16	0,03	
1019	2,5	—		16	2	6	0,007	
1020				25	10	0,013		
1021				40	3	16	0,03	
1022	2,8	—		16	2	6	0,007	
1023				25	10	0,013		
1024				40	3	16	0,03	
1025	3	—		16	2	6	0,007	
1026				25	10	0,013		
1027				40	3	16	0,03	
1028	3,5	—		16	2	6	0,007	
1029				25	10	0,013		
1030				40	3	16	0,03	
1031	4	—	16	2	6	0,007		
1032			25	10	0,013			
1033			40	3	16	0,03		
1034	4,5	—	16	2	6	0,007		
1035			25	10	0,013			
1036			40	3	16	0,03		
1037	5	—	16	2	6	0,01		
1038			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			16	2	6	0,01		
1046	6	—	25	10	0,014			
1047			40	3	16	0,036		
1048			50	25	0,05			
1049			16	2	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

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	H		h	L	S	l	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	9	—		70	2	40	0,07	
1058				16		6	0,01	
1059				25	10	0,014		
1060				40	3	16	0,036	
1061	50	25		0,05				
1062	10	—		70	2	40	0,07	
1063				16		6	0,01	
1064				25	10	0,014		
1065				40	3	16	0,036	
1066	50	25		0,05				
1067	—	10,5		70	2	40	0,07	
1068				16		6	0,012	
1069				25	10	0,03		
1070				40	3	16	0,04	
1071	50	25		0,06				
1072	11	—		70	2	40	0,07	
1073				16		6	0,012	
1074				25	10	0,03		
1075				40	3	16	0,04	
1076	50	25		0,06				
1077	—	11,5		70	2	40	0,07	
1078				16		6	0,012	
1079				25	10	0,03		
1080				40	3	16	0,04	
1081	50	25		0,06				
1082	12	—		70	2	40	0,07	
1083				16		6	0,012	
1084			25	10	0,03			
1085			40	3	16	0,04		
1086	50	25	0,06					
1087	—	13	70	2	40	0,07		
1088			16		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

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				25	3	10	0,03			
1095				40		16	0,04			
1096				50		25	0,06			
1097				70		40	0,07			
1098				—	15	16	2	6	0,012	
1099	25	3				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	4	25	0,07			
1106				80		40	0,08			
1107				28		3	10	0,03		
1108				40			16	0,04		
1109	—	17		60	4	25	0,07			
1110				80		40	0,08			
1111				18	—	28	3	10	0,03	
1112						40		16	0,04	
1113			60			4	25	0,07		
1114			80				40	0,08		
1115	28	3	10				0,03			
1116	40		16				0,04			
1117	—	19	60	4	25	0,07				
1118			80		40	0,08				
1119			20	—	28	3	10	0,03		
1120					40		16	0,04		
1121					60	4	25	0,07		
1122					80		40	0,08		
1123	28	3			10		0,03			
1124	40				16		0,04			
1125	—	21	60	4	25	0,07				
1126			80		40	0,08				
1127			22	—	28	3	10	0,03		
1128					40		16	0,04		
1129					60	4	25	0,07		
1130					80		40	0,08		
1131	28	3			10		0,03			
1132	40				16		0,04			
8150-1133	—	24	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		4	16	0,05		
1137				60	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					10	0,03			
1144	28	—		40	3	16	0,05			
1145				60		4	25	0,11		
1146				80	40		0,14			
1147				28	10		0,03			
1148				—	30	40	3	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		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	4	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				0,37		
1204	—	88						
1205	90	—	30	90		40		
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. Не рабочие 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

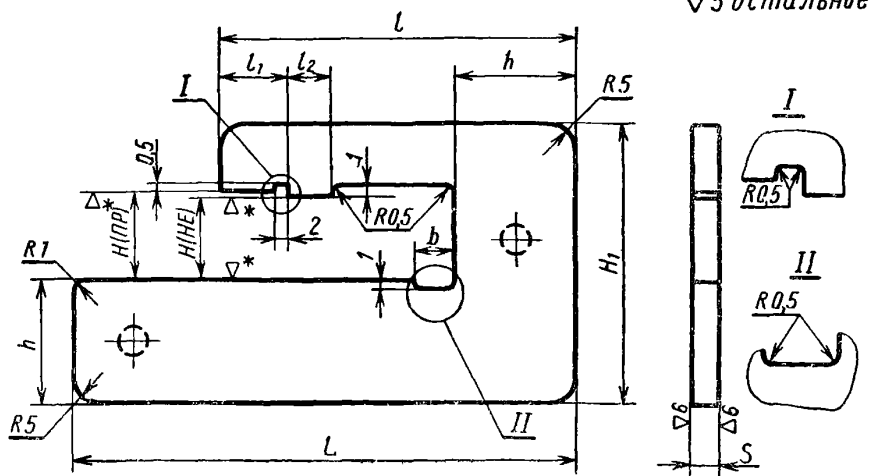
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1407—61

СКОБЫ ОДНОСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ  
от 6 до 200 мм

8150-3000



\* Чистота обработки рабочих поверхностей уста навливается по ГОСТ 2015—53 п. 1.

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

Скоба 8150-3007C<sub>5</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	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	—										
3006	—	10,5	40	90	18	45	0,09					
3007	11	—										
3008	—	11,5										
3009	12	—										
3010	—	13										
3011	14	—	45	90	18	45	0,09					
8150-3012	—	15										

Разработана  
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем  
15/11 1961 г.

Срок введения 1/1 1962 г.

МН 1407—61

Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм

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	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3013	16	—	45									
3014	—	17										
3015	18	—	50	90		18	45	8	5	4	0,09	
3016	—	19										
3017	20	—			4							
3018	—	21										
3019	22	—	60	100		20					0,11	
3020	—	24										
3021	25	—					60			7		
3022	—	26										
3023	28	—	70	110		22					0,15	
3024	—	30										
3025	32	—						10	6			
3026	—	34			5							
3027	36	—	80									
3028	—	38		120		25	65				0,21	
3029	40	—										
3030	—	42	90									
3031	45	—										
3032	—	48										
3033	50	—	100									
3034	—	52		130		26					0,29	
3035	55	—										
3036	—	58	110									
3037	60	—										
3038	—	63										
3039	—	65	120				70	12		9		
3040	—	68										
3041	70	—										
3042	—	72	125	140	6						0,36	
3043	—	75							8			
3044	—	78										
3045	80	—	130									
3046	—	82				28						
3047	—	85										
3048	—	88	140									
3049	90	—										
3050	—	92		150			75	14			0,42	
3051	—	95										
3052	—	98	150									
8150-3053	100	—										

## Скобы односторонние для высот от 6 до 200 мм

МН 1407—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	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3054	—	102	160	150		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		6							
3067	—	150										
3068	—	155										
3069	160	—	210	170							0,67	
3070	—	165										
3071	—	170										
3072	—	175	240			35	90	15	10	10		
3073	180	—										
3074	—	185										
3075	190	—	260	180							0,74	
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

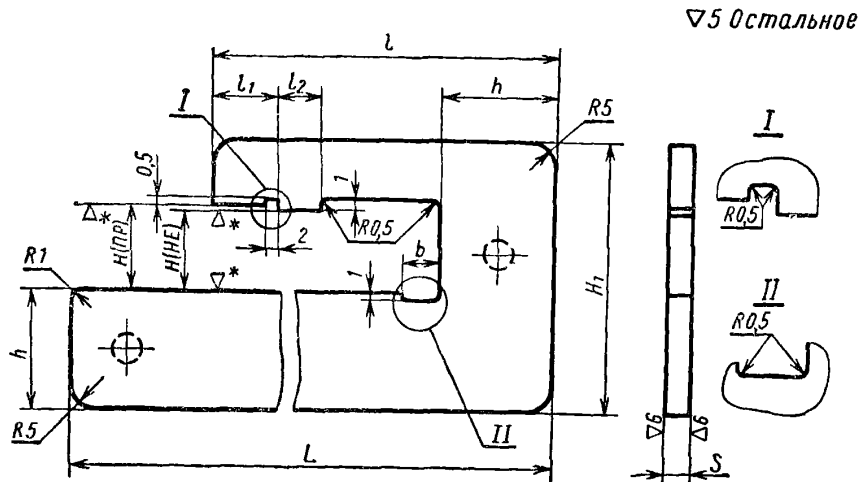
Всесоюзный  
научно-исследовательский  
институт  
по нормализации  
в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)

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 8150-3107X<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 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 <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.
-

СССР

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

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

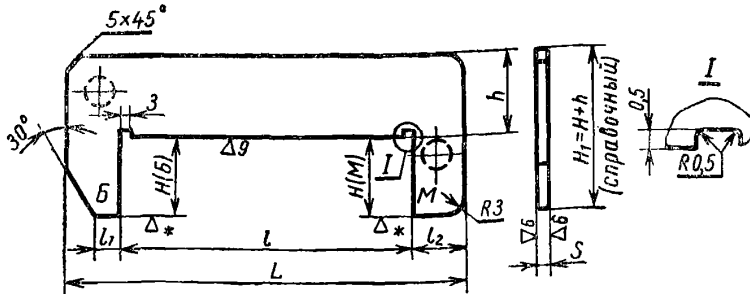
МН 1409-61

ШАБЛОНЫ ОДНОСТОРОННИЕ  
ДЛЯ ВЫСОТ от 1 до 75 мм

8150-4000

Шаблоны 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 8150-4025A<sub>5</sub>

Размеры в мм

Обозначение	H		h	L	S	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Вес кг	Применяемость
	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 1/1 1962 г.