

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

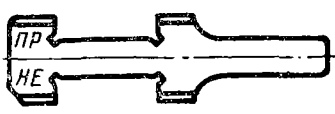
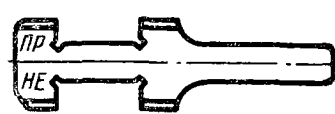
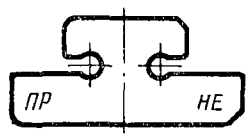
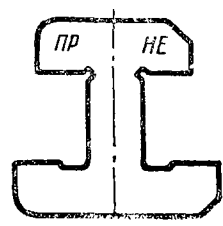
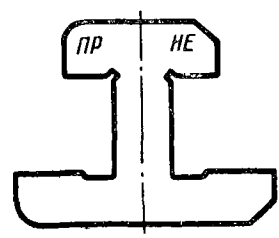
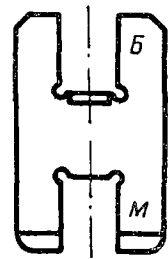
СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

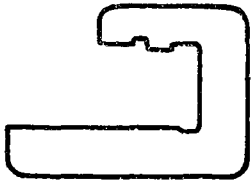
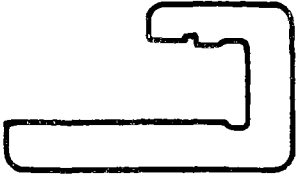
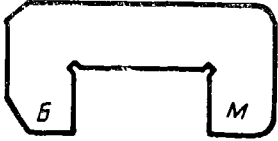
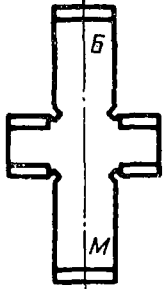
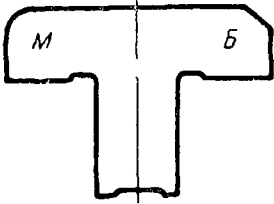
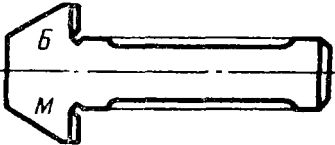
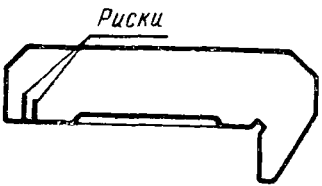
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

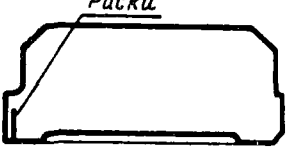
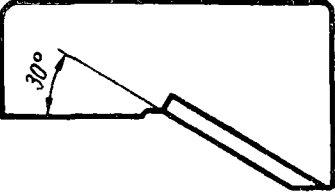
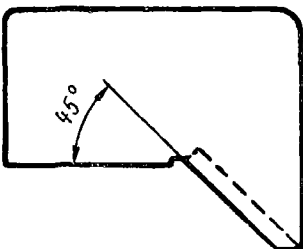
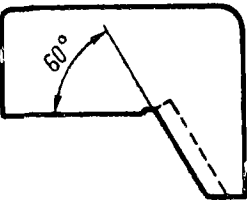
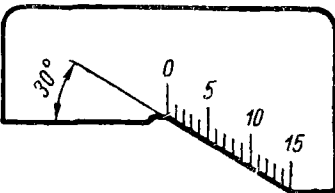
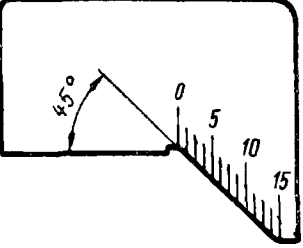
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

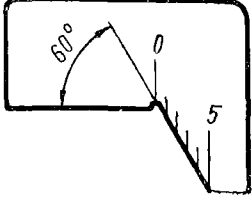
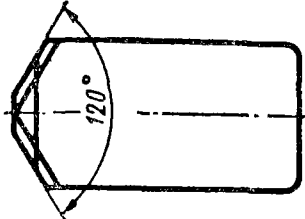
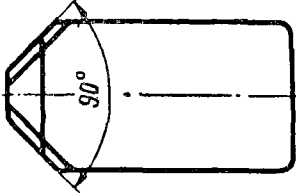
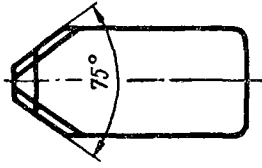
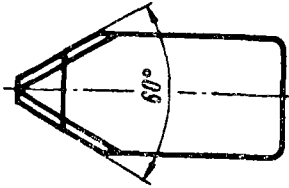
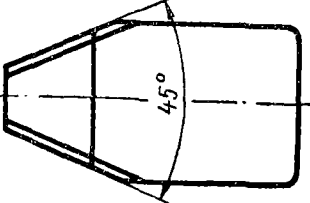
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

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° |  | 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

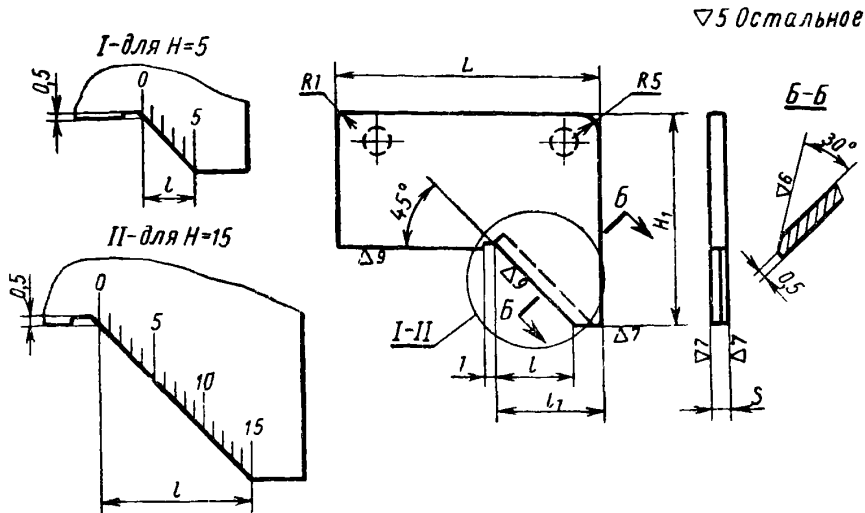
Всесоюзный
научно-исследовательский
институт
по нормализации
в машиностроении
(ВНИИНМАШ)

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1419—61

ШАБЛОНЫ ШКАЛЬНЫЕ ДЛЯ НАРУЖНЫХ
ФАСОК С УГЛОМ 45°

8371-0080



Пример обозначения шаблона $l=15$ мм:

Шаблон 8371-0082

Размеры в мм

| Обозначение | l (доп. откл. $\pm 0,05$) | H_1 | L | S | l_1 | Вес кг | Приме- няемость |
|-------------|------------------------------------|-------|-----|-----|-------|-----------|--------------------|
| 8371-0081 | 5 | 32 | 40 | 2 | 10 | 0,025 | |
| 8371-0082 | 15 | 40 | 50 | 2,5 | 20 | 0,07 | |

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. Допуск на угол 45° — по 8-й степени точности ГОСТ 8908—58.
5. Цена деления 1 мм.
6. Риски наносить перпендикулярно опорной плоскости с противоположной стороны скоса 30° до пересечения с мерительной плоскостью.
7. Толщина рисок 0,1—0,15 мм, длина коротких рисок 4 мм, длинных рисок — 6,5 мм.
8. Риски должны быть черными, отчетливыми, с ровными краями.
9. Остальные технические требования — по МН 1426—61.
10. Маркировать: обозначение, угол 45° и товарный знак.

Разработана
Бюро взаимозаменяемости

Утверждена ВНИИНМАШем
15/II 1961 г.

Срок введения I/I 1962 г.