СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

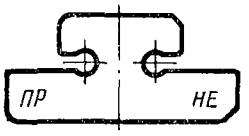
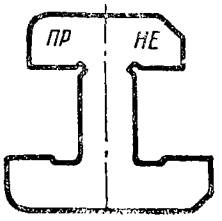
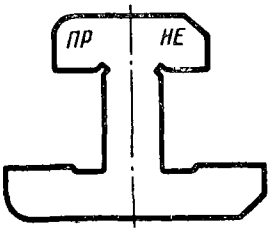
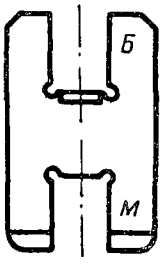
gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

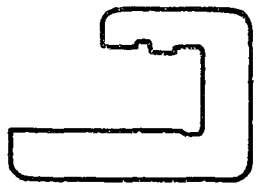
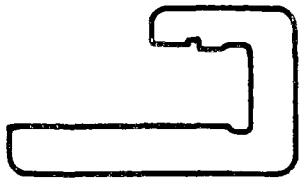
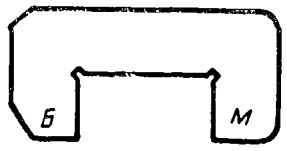
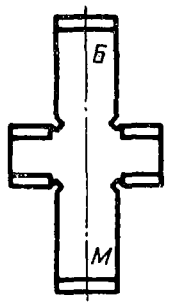
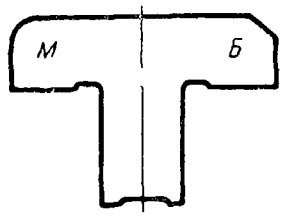
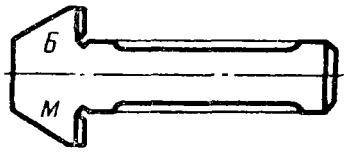
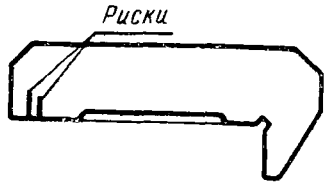
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

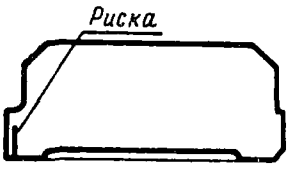
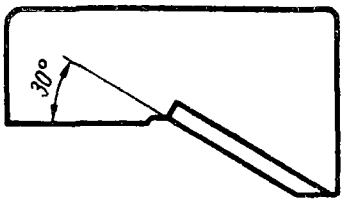
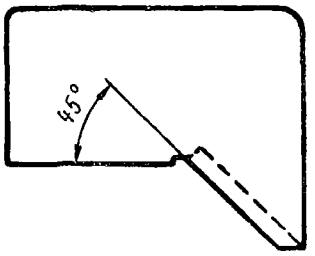
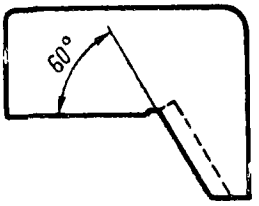
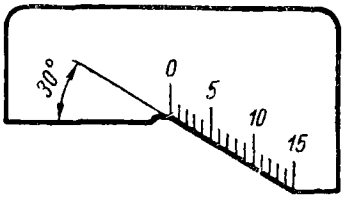
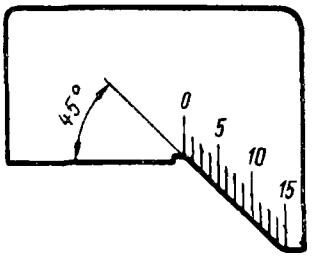
СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 1401—61	8102-2000	Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 *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

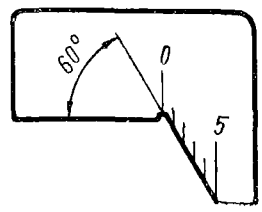
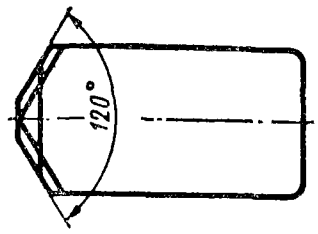
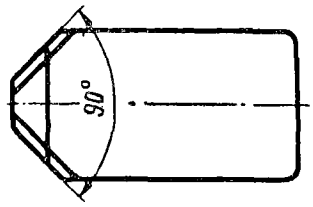
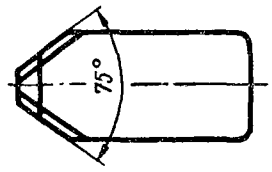
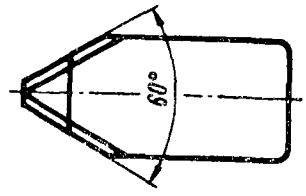
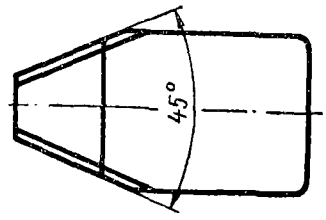
Продолжение

Номер нормали	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

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

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ Скобы и шаблоны листовые ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	МН 1426—61 Группа Г28

Настоящие технические требования распространяются на скобы и шаблоны листовые, изготовляемые по нормалям машиностроения.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. На рабочих поверхностях скоб и шаблонов не допускаются: забоины, вмятины, трещины, черновины, дроблености и следы коррозии.

2. Острые кромки должны быть притуплены (исключая рабочие кромки).

3. Рабочие размеры калибров должны быть выполнены в пределах установленных полей допусков: для скоб — по ОСТ 1205; ОСТ 1219; ОСТ 1220; ОСТ НКМ 1221, а для шаблонов — по ГОСТ 2534—44.

4. Изготовление и приемку изделий, не имеющих указаний о допустимых отклонениях линейных размеров, следует производить по 7-му классу точности ОСТ 1010.

Примечание. Приблизительные значения отклонений на свободные линейные размеры определяются с помощью следующих ниже формул.

Номинальные размеры N в *мм*	Номинальная величина допуска Δ в *мм*
От 1 до 50	$\Delta = 1\%$ от $N+0{,}2$
Свыше 50 „ 100	$\Delta = 1\%$ от N
„ 100	$\Delta = 0{,}1\%$ от $N+1$

5. Погрешности геометрических форм и непараллельность измерительных поверхностей калибров не должны выходить за пределы полей допусков на неточность изготовления калибров по рабочим размерам.

6. В шаблонах с рисками и шкалами отсчет размеров должен производиться до середины толщины рисок.

7. Допускаются технологические отверстия диаметром 3—5 *мм* (указанные в нормалях штриховой линией), используемые при обработке заготовок пакетом и для подвешивания.

8. Кроме материалов, указанных в нормалях, допускается применение других марок сталей, механические свойства которых по прочности и твердости не ниже установленных нормалью.

9. Для цементируемых сталей глубина цементации должна выдерживаться в зависимости от толщины калибров по нижеследующей таблице.

Размеры в *мм*

Толщина калибра	До 2,5	Свыше 2,5 до 5	Свыше 5
Глубина цементации	0,3—0,5	0,5—0,8	0,8—1,2

10. Калибры для изделий до 4-го класса точности включительно должны подвергаться старению.

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

II. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

11. Маркировка должна наноситься на лицевых плоскостях калибров.

12. Знаки маркировки должны быть хорошо видны.

13. Перед упаковкой калибры должны быть смазаны веществом, предохраняющим от коррозии и завернуты в промасленную бумагу пачками по 10 шт. Упаковка в одну пачку разных типов калибров не допускается.

14. На пачке должна быть наклеена этикетка или поставлен штамп с наименованием и обозначением калибров и указанием количества упакованных единиц.

15. При транспортировании калибры должны укладываться в сухие прочные ящики без щелей, выложенные внутри влагонепроницаемой бумагой.

Вес ящика брутто не должен превышать 50 *кг*.

В ящик с калибрами вкладывается акт заводской приемки.

16. При транспортировании ящиков должна быть исключена возможность попадания в них влаги.

17. Ящики с упакованными калибрами должны храниться в сухих складских помещениях, в которых не должно быть кислот, щелочей и других химически активных материалов, способных вызвать коррозию стали или повлиять на качество покрытия.

18. На ящиках должны быть нанесены:

а) наименование завода-поставщика и его местонахождение или условный адрес;

б) вес ящика брутто;

в) надпись «Не бросать».

19. Завод-изготовитель должен гарантировать сохранность калибров от коррозии в течение 6 месяцев со дня отгрузки их с завода, при условии хранения их в заводской упаковке и соблюдения потребителями п. 17 настоящей нормали.

gost.e-ecolog.ru