СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1961

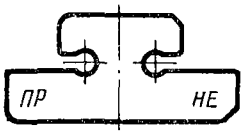
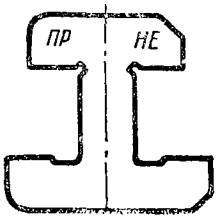
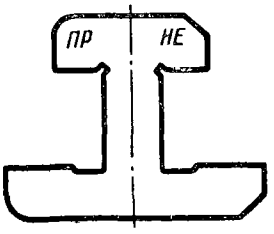
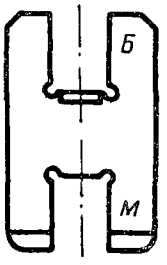
gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

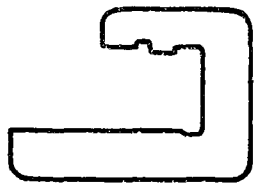
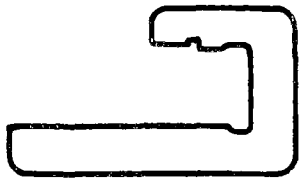
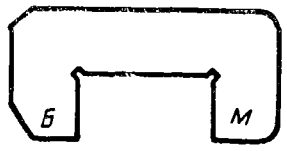
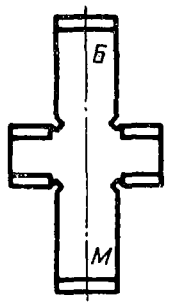
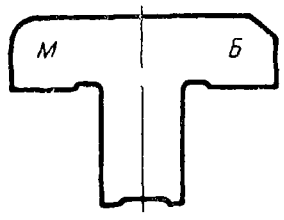
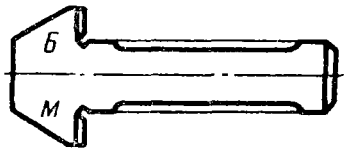
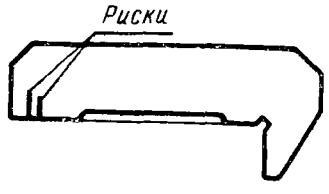
СКОБЫ И ШАБЛОНЫ ЛИСТОВЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1961

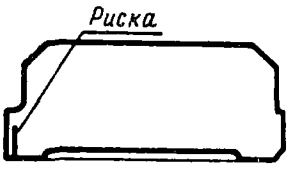
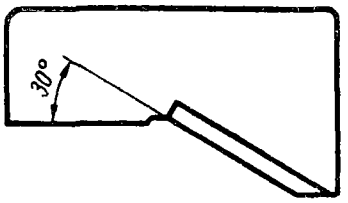
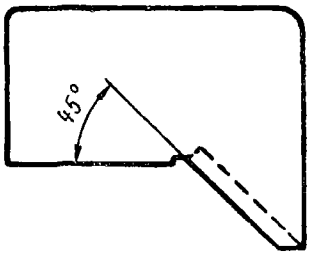
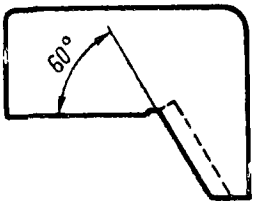
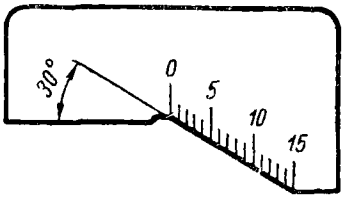
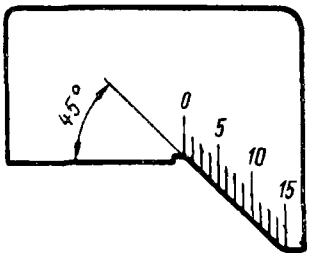
СОДЕРЖАНИЕ

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

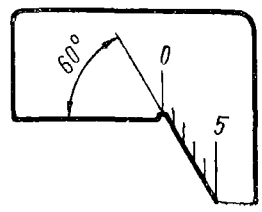
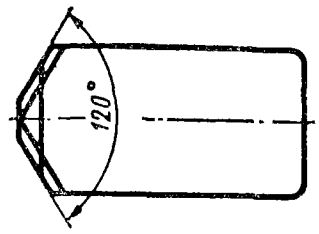
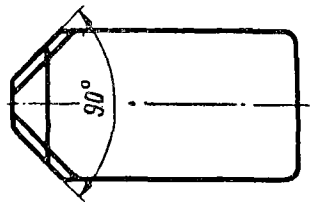
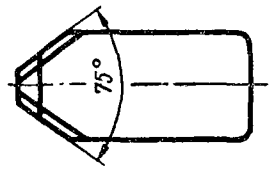
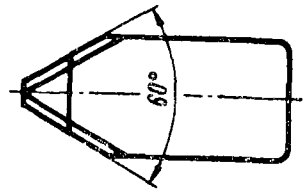
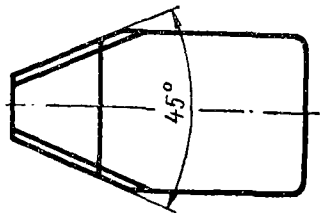
Продолжение

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

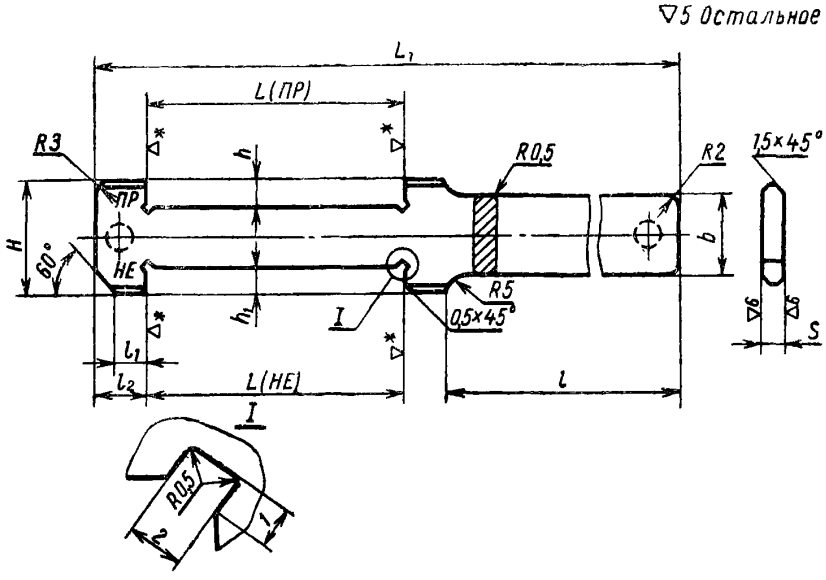
Продолжение

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 ДВУСТОРОННИЕ С РУЧКОЙ ДЛЯ ДЛИН от 2 до 250 *мм*	**МН 1401—61** 8102-2000



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

Пример обозначения скобы для размера $L=8X_3$:

Скоба 8102-2013X_3

Размеры в *мм*

Обозначение	L 1-й ряд	L 2-й ряд	L_1	H	S	b	l	l_1	l_2	h	h_1	Вес *кг*	Применяемость
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 1-й ряд	L 2-й ряд	L_1	H	S	b	l	l_1	l_2	h	h_1	Вес *кг*	Применяемость
8102-2012	7		95										
2013	8	—											
2014	9												
2015	10												
2016	—	10,5											
2017	11	—											
2018	—	11,5											
2019	12	—											
2020	—	13											
2021	14	—	105	16									
2022	—	15											
2023	16	—											
2024	—	17										0,03	
2025	18	—											
2026	—	19											
2027	20	—			4	12	70	5	8				
2028	—	21											
2029	22	—											
2030	—	24											
2031	25	—											
2032	—	26											
2033	28	—	120							5	3,5		
2034	—	30											
2035	32	—											
2036	—	34											
2037	36	—											
2038	—	38											
2039	40	—											
2040	—	42											
2041	45	—	140	18								0,04	
2042	—	48											
2043	50	—											
2044	—	52											
2045	55	—											
2046	—	58											
2047	60	—											
2048	—	63											
2049	—	65	180	18	5	14	80	6	10			0,05	
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 1-й ряд	L 2-й ряд	L_1	H	S	b	l	l_1	l_2	h	h_1	Вес *кг*	Применяемость
8102-2054	—	78	180	18	5	14	80					0,05	
2055	80	—											
2056	—	82	220	22	6	16	90	6	10	5	3,5	0,1	
2057	—	85											
2058	—	88											
2059	90	—											
2060	—	92											
2061	—	95											
2062	—	98											
2063	100	—											
2964	—	102											
2065	105	—											
2066	—	108											
2067	110	—											
2068	—	112	260	30		18		8	12	7	5	0,17	
2069	—	115											
2070	—	118											
2071	—	120											
2072	125	—											
2073	—	130										0,18	
2074	—	135											
2075	140	—											
2076	—	145											
2077	—	150											
2078	—	155	300	40	8	25	100	10	15	10	7	0,39	
2079	160	—											
2080	—	165											
2081	—	170											
2082	—	175										0,41	
2083	180	—	320										
2084	—	185										0,44	
2085	—	190											
2086	—	195											
2087	200	—	360	45			110	12	18	12	8	0,52	
2088	—	205											
2089	—	210											
2090	—	215											
2091	220	—										0,54	
2092	—	225	400										
2093	—	230										0,56	
2094	—	235											
2095	—	240											
2096	—	245										0,59	
8102-2097	250	—											

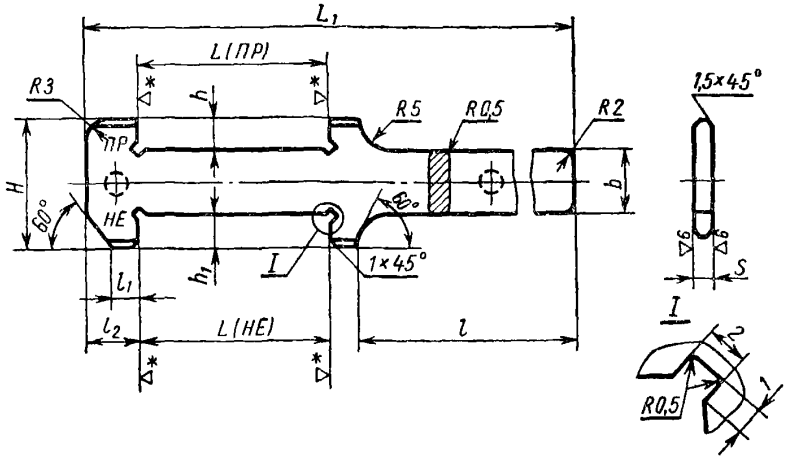
Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

МН 1401—61	Скобы двусторонние с ручкой для длин от 2 до 250 *мм*

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 ДВУСТОРОННИЕ С РУЧКОЙ И УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ ДЛЯ ДЛИН от 20 до 150 *мм*	**МН 1402—61** 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_5

Размеры в *мм*

Обозначение	L 1-й ряд	L 2-й ряд	L_1	H	S	b	l	l_1	l_2	h	h_1	Вес *кг*	Применяемость
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	—											
2162	—	38	150	50	5	25		10	15			0,17	
8102-2163	40	—											

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 15/11 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.

МН 1402—61	Скобы двусторонние с ручкой и удлиненными губками для длин от 20 до 150 *мм*

Продолжение

Размеры в *мм*

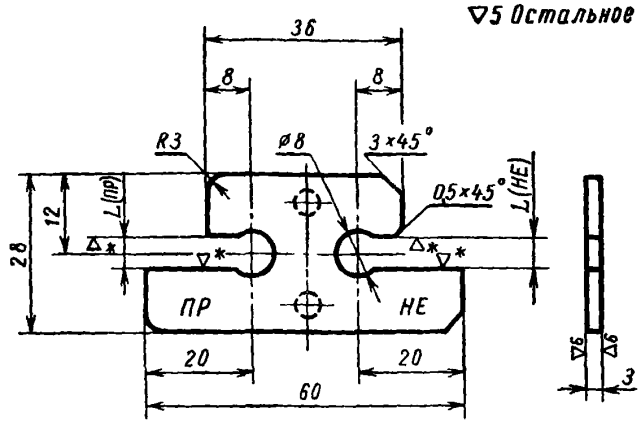
Обозначение	L 1-й ряд	L 2-й ряд	L_1	H	S	b	l	l_1	l_2	h	h_1	Вес *кг*	Применяемость
8102-2164	—	42	150	50	5	25	70	10	15	9	6	0,17	
2165	45	—											
2166	—	48											
2167	50	—											
2168	—	52	190	55	6		80			12	8	0,25	
2169	55	—											
2170	—	58											
2171	60	—											
2172	—	63											
2173	—	65											
2174	—	68											
2175	70	—											
2176	—	72											
2177	—	75											
2178	—	78											
2179	80	—											
2180	—	82	220	60			90			15	10	0,33	
2181	—	85											
2182	—	88											
2183	90	—											
2184	—	92											
2185	—	95											
2186	—	98											
2187	100	—											
2188	—	102											
2189	—	105											
2190	—	108	240							18	12	0,39	
2191	110	—											
2192	—	112											
2193	—	115											
2194	—	118											
2195	—	120	260										
2196	125	—											
2197	—	130											
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.

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 3 до 6 *мм*	МН 1403—61 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_3

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	—		

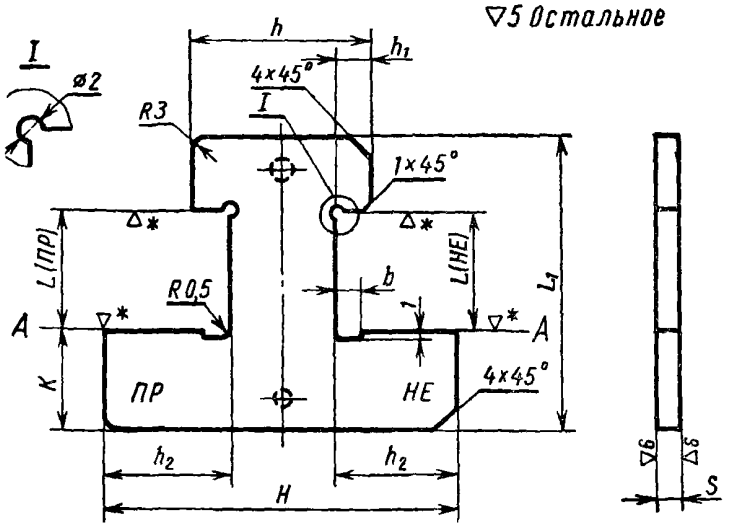
Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

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

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.

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ свыше 6 до 100 *мм*	МН 1404—61 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_4

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										
8150-0031	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	—										
0039	—	13	60	50		30	6	21	3		0,06	
0040	14	—										
0041	—	15										
0042	16	—										
8150-0043	—	17										

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 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*

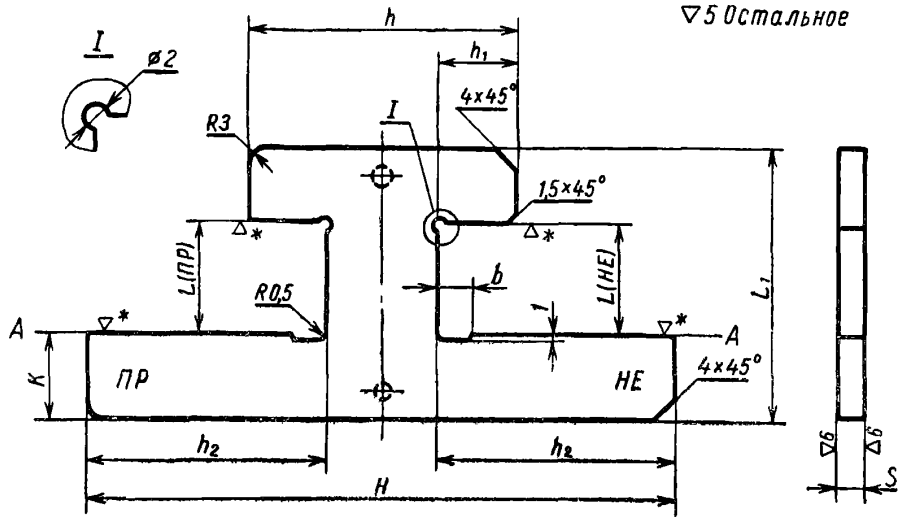
Обозначение	L		H	L_1	S	h	h_1	h_2	b	K	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0044	18	—	60	50	4	30	6	21	3	18	0,06	
0045	—	19										
0046	20	—										
0047	—	21	70	60		36	8	25	4	20	0,1	
0048	22	—										
0049	—	24										
0050	25	—										
0051	—	26		70								
0052	28	—										
0053	—	30										
0054	32	—	80	80	5	40		28	5	25	0,2	
0055	—	34										
0056	36	—										
0057	—	38										
0058	40	—		90								
0059	—	42										
0060	45	—										
0061	—	48		100								
0062	50	—										
0063	—	52										
0064	55	—	90	110		48	9	30		30		
0065	—	58										
0066	60	—										
0067	—	63		120								
0068	—	65										
0069	—	68										
0070	70	—		125								
0071	—	72										
0072	—	75										
0073	—	78	100	130		50		34			0,35	
0074	80	—										
0075	—	82										
0076	—	85		140	6							
0077	—	88										
0078	90	—										
0079	—	92		150								
0080	—	95										
0081	—	98										
8150-0082	100	—										

Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

МН 1404—61	Скобы двусторонние для высот свыше 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 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 ДВУСТОРОННИЕ С УДЛИНЕННЫМИ ГУБКАМИ ДЛЯ ВЫСОТ свыше 6 до 100 *мм*	**МН 1405—61** 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_4

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	—	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	—										
0109	—	13	110	50		50	15	45	6		0,16	
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_1	S	h	h_1	h_2	b	K	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-0114	18	—	110	50	4	50	15	45	6	18	0,16	
0115	—	19										
0116	20	—										
0117	—	21	125	60	5	60	18	50,5		22	0,2	
0118	22	—										
0119	—	24										
0120	25	—		70							0,21	
0121	—	26										
0122	28	—										
0123	—	30										
0124	32	—	140	80		70	20	55		25	0,28	
0125	—	34										
0126	36	—										
0127	—	38		90							0,35	
0128	40	—										
0129	—	42										
0130	45	—	160	100		80	23	63		32	0,44	
0131	—	48										
0132	50	—										
0133	—	52		110								
0134	55	—										
0135	—	58										
0136	60	—	180	120	6	90	25	70	8		0,56	
0137	—	63										
0138	—	65										
0139	—	68		125								
0140	70	—										
0141	—	72										
0142	—	75		130								
0143	—	78										
0144	80	—										
0145	—	82	200	140				80	10		0,8	
0146	—	85										
0147	—	88										
0148	90	—		150								
0149	—	92										
0150	—	95										
0151	—	98		160								
8150-0152	100	—										

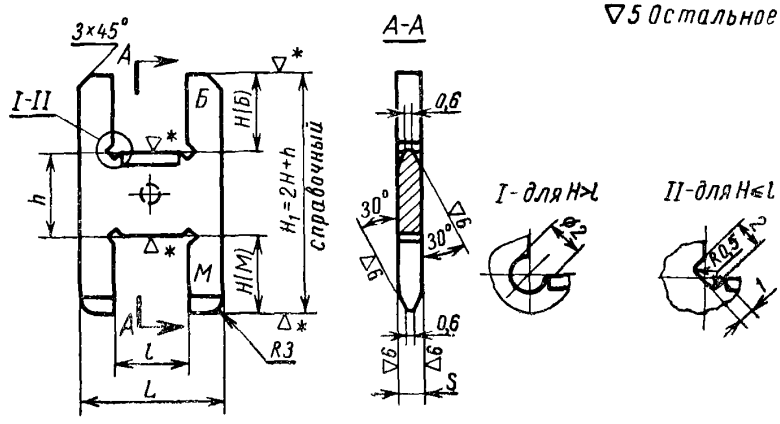
Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

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.

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ ШАБЛОНЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 1 до 100 *мм*	**МН 1406—61** 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 8150-1047*A_5

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*	*l*	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	—	20	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	6	—		16	2	6	0,01	
1046				25		10	0,014	
1047				40	3	16	0,036	
1048				50		25	0,05	
1049	7	—		16	2	6	0,01	
1050				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				70		40	0,07	
1058	9	—		16	2	6	0,01	
1059				25		10	0,014	
1060				40	3	16	0,036	
1061				50		25	0,05	
1062				70		40	0,07	
1063	10	—		16	2	6	0,01	
1064				25		10	0,014	
1065				40	3	16	0,036	
1066				50		25	0,05	
1067				70		40	0,07	
1068	—	10,5		16	2	6	0,012	
1069				25	3	10	0,03	
1070				40		16	0,04	
1071				50		25	0,06	
1072				70		40	0,07	
1073	11	—		16	2	6	0,012	
1074				25	3	10	0,03	
1075				40		16	0,04	
1076				50		25	0,06	
1077				70		40	0,07	
1078	—	11,5		16	2	6	0,012	
1079				25	3	10	0,03	
1080				40		16	0,04	
1081				50		25	0,06	
1082				70		40	0,07	
1083	12	—		16	2	6	0,012	
1084				25	3	10	0,03	
1085				40		16	0,04	
1086				50		25	0,06	
1087				70		40	0,07	
1088	—	13		16	2	6	0,012	
1089				25	3	10	0,03	
1090				40		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	11	—	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	—	17		28	3	10	0,03	
1108				40		16	0,04	
1109				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	—	19		28	3	10	0,03	
1116				40		16	0,04	
1117				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	—	21		28	3	10	0,03	
1124				40		16	0,04	
1125				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	—	24		28	3	10	0,03	
1132				40		16	0,04	
8150-1133				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		16	0,05	
1137				60	4	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	—		28	3	10	0,03	
1144				40		16	0,05	
1145				60	4	25	0,11	
1146				80		40	0,14	
1147	—	30		28	3	10	0,03	
1148				40		16	0,05	
1149				60	4	25	0,11	
1150				80		40	0,14	
1151	32	—	25	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*

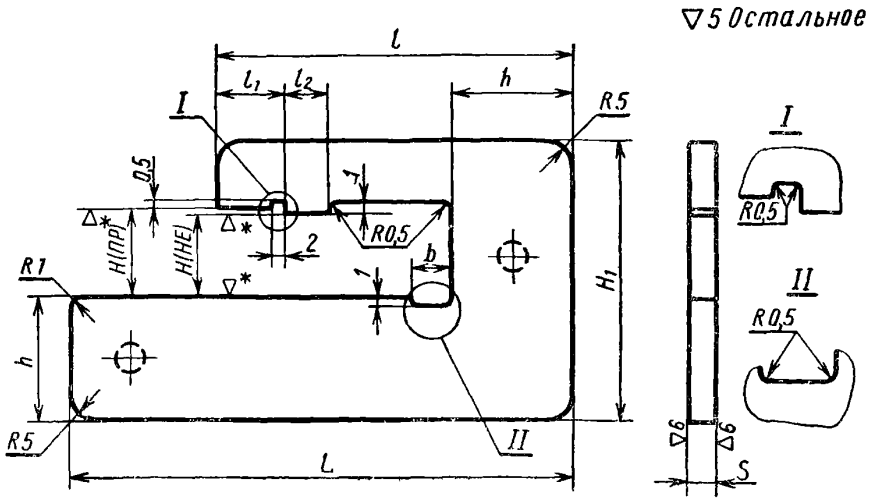
Обозначение	*H*		*h*	*L*	*S*	*l*	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд						
8150-1175	50	—	25	40	3	16	0,07	
1176				60		25	0,15	
1177				80		40	0,23	
1178	—	52		60		25	0,17	
1179				80		40	0,29	
1180	55	—		60		25	0,17	
1181				80		40	0,29	
1182	—	58		60		25	0,17	
1183				80		40	0,29	
1184	60	—		60		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				90		40	0,32	
1202	—	82	30				0,37	
1203	—	85						
1204	—	88						
1205	90	—						
1206	—	92					0,45	
1207	—	95						
1208	—	98						
8150-1209	100	—						

Примечание. При выборе шаблона следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

МН 1406—61	Шаблоны двусторонние для высот от 1 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 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: *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 СКОБЫ ОДНОСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 6 до 200 *мм*	**МН 1407—61** 8150-3000



* Чистота обработки рабочих поверхностей устанавливается по ГОСТ 2015—53 п. 1.

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

Скоба 8150-3007C_5

Размеры в *мм*

Обозначение	H		H_1	L	S	h	l	l_1	l_2	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									
3007	11	—										
3008	—	11,5										
3009	12	—										
3010	—	13	45	90		18	45				0,09	
3011	14	—										
8150-3012	—	15										

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

Скобы односторонние для высот от 6 до 200 *мм*	МН 1407—61

Размеры в *мм*

Продолжение

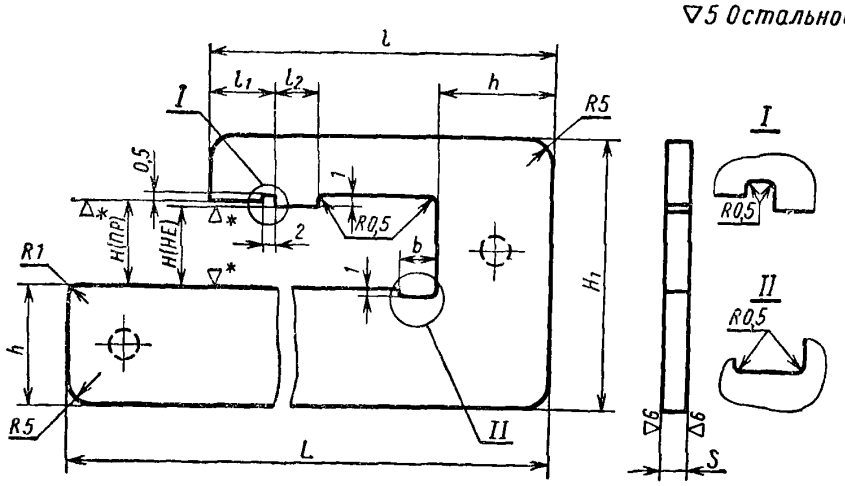
Обозначение	H		H_1	L	S	h	l	l_1	l_2	b	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3054	—	102	160	150	6	28	75	14	8	9	0,42	
3055	—	105										
3056	—	108										
3057	110	—	170	160		32	80				0,51	
3058	—	112										
3059	—	115										
3060	—	118	180									
3061	—	120										
3062	125	—										
3063	—	130	190									
3064	—	135										
3065	140	—	200									
3066	—	145										
3067	—	150	210	170		35	90	15	10	10	0,67	
3068	—	155										
3069	160	—	220									
3070	—	165										
3071	—	170	240	180							0,74	
3072	—	175										
3073	180	—										
3074	—	185	260									
3075	190	—										
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

▽5 *Остальное*



* Чистота обработки рабочих поверхностей устанавливается по ГОСТ 2015—53 п. 1.

Пример обозначения скобы для размера $H = 11X_3$:

Скоба 8150-3107X_3

Размеры в *мм*

Обозначение	H		H_1	L	S	h	l	l_1	l_2	b	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3101	6	—	40	130	5	18	50	10	6	6	0,12	
3102	7	—										
3103	8	—										
3104	9	—										
3105	10	—	45	140		20	60	12	8		0,19	
3106	—	10,5										
3107	11	—										
3108	—	11,5										
3109	12	—										
3110	—	13										
3111	14	—	50	150		22	65			7	0,20	
3112	—	15										
3113	16	—										
8150-3114	—	17										

Разработана Бюро взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 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	H		H_1	L	S	h	l	l_1	l_2	b	Вес *кг*	Применяемость
	1-й ряд	2-й ряд										
8150-3115	18	—	60	160	5	22	65	12	8	7	0,20	
3116	—	19										
3117	20	—										
3118	—	21	70	170	6	25	70	14			0,32	
3119	22	—										
3120	—	24										
3121	25	—										
3122	—	26	80	180								
3123	28	—										
3124	—	30										
3125	32	—										
3126	—	34	90	190		30	85	15	10	10	0,45	
3127	36	—										
3128	—	38										
3129	40	—	100	200								
3130	—	42										
3131	45	—										
3132	—	48	110									
3133	50	—										
3134	—	52										
3135	55	—	120	210		35	90				0,60	
3136	—	58										
3137	60	—										
3138	—	63	125	220								
3139	—	65										
3140	—	68										
3141	70	—	130	240								
3142	—	72										
3143	—	75										
3144	—	78	140	250			95			12	0,67	
3145	80	—										
3146	—	82										
3147	—	85	150									
3148	—	88										
3149	90	—										
3150	—	92										
3151	—	95	160									
3152	—	98										
8150-3153	100	—										

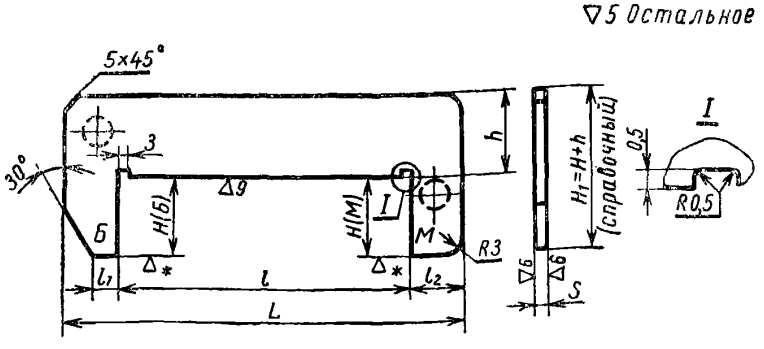
Примечание. При выборе скобы следует отдавать предпочтение 1-му ряду.

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.

СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ ШАБЛОНЫ ОДНОСТОРОННИЕ ДЛЯ ВЫСОТ от 1 до 75 *мм*	**МН 1409—61** 8150-4000

Шаблоны предназначаются для контроля размеров с предельными отклонениями 4-го и более грубых классов точности.



* 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_5

Размеры в *мм*

Обозначение	H		h	L	S	l	l_1	l_2	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 взаимозаменяемости	Утверждена ВНИИНМАШем 15/II 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.

gost.e-ecolog.ru