СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

1964 Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

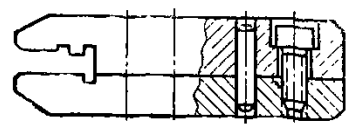
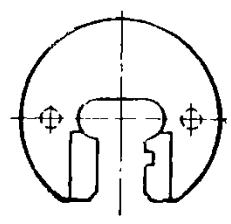
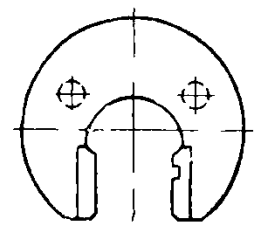
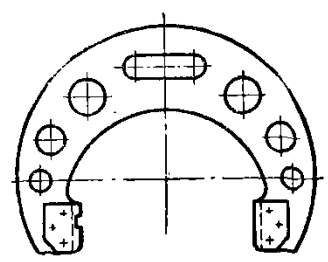
СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 471-64—МН 473-64;
МН 478—64

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СО СКОШЕННЫМИ ГУБКАМИ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
Москва — 1964

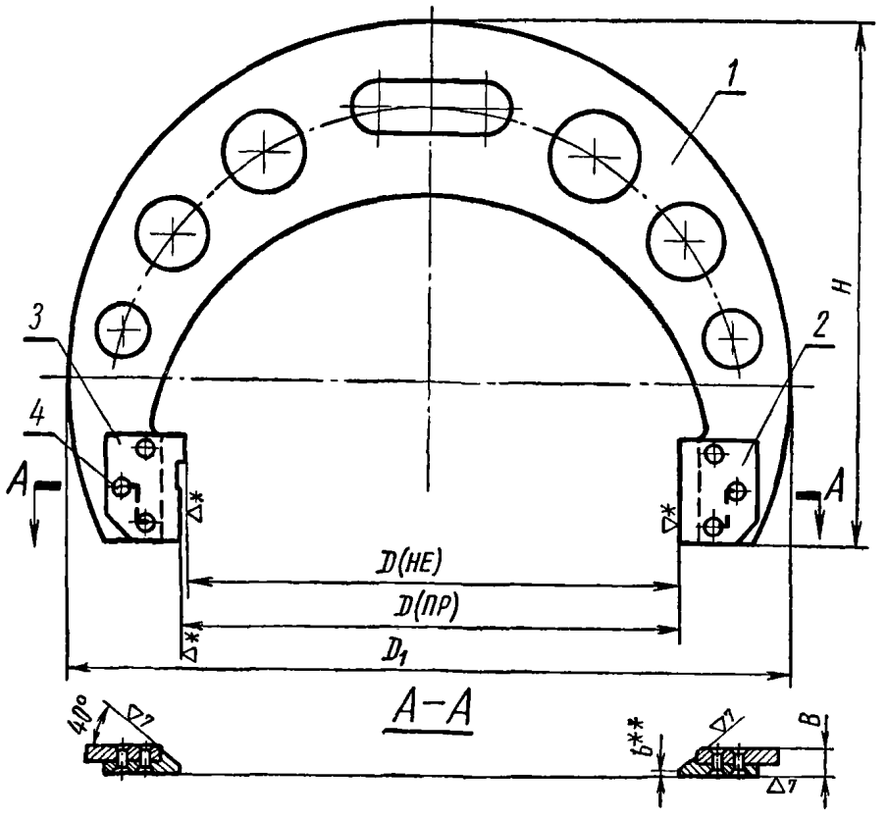
СОДЕРЖАНИЕ

Номера нормалей	Обозначения	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 471—64	8119-0000	Скобы составные для контроля диаметров проточек от 1 до 6 *мм*		3
МН 472- 64	8119-0050	Скобы листовые для контроля диаметров проточек св. 3 до 10 *мм*		8
МН 473—64	8119-0100	Скобы листовые для контроля диаметров проточек св. 10 до 100 *мм*		10
МН 478—64	8119-0400	Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*		14

621.753.3

СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ СКОБЫ ЛИСТОВЫЕ СО СМЕННЫМИ ГУБКАМИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ДИАМЕТРОВ ПРОТОЧЕК св. 100 до 360 *мм*	**МН 478—64** Взамен МН 478—60 Группа Г28 8119-0400 Листов 10 | Лист 1

Настоящая нормаль распространяется на скобы для контроля диаметров проточек (исключая тип II и симметричные проточки без фаски) по ГОСТ 10549—63 и канавок по ГОСТ 8820—58.



* Шероховатость поверхности — по табл. 1.

Таблица 1

Класс точности	3—4	5 и грубее
Класс чистоты	▽*10*	▽*8*

** У скоб для изделий 5-го класса точности и грубее при $b \leqslant 1$ *мм* размер b на проходной и непроходной сторонах ступенчатой губки должен быть одинаковым.

Внесена Бюро взаимозаменяемости	Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 29/XII 1963 г.	Срок введения 1/I 1965 г.

Таблица 2

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин}$	b	D_1	H	B	Вес *кг*	Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Губка гладкая	Дет. *3.* Губка ступенчатая	Дет. *4.* Заклепка ГОСТ 10300—62
		мм						Количество			
								1	1	1	6
								Обозначения деталей			
8119-0401		100,5	2					8119-0401/1	8119-0401/2	8119-0401/3	
0403		101	3					0403/1	0403/2	0403/3	
0404		102	1					0404/1	0404/2	0404/3	
0405		102,8	0,6					0405/1	0405/2	0405/3	
0509		103	3					0509/1	0403/2	0403/3	
0407		104	2					0407/1	0401/2	0401/3	
0408		105,5						0408/1			
0409		106	3					0409/1	0403/2	0403/3	
0410		107	1					0410/1	0404/2	0404/3	
0411		107,8	0,6					0411/1	0405/2	0405/3	
0412		109	2					0412/1	0401/2	0401/3	
0413		110,5						0413/1			
0414		111	3	215	170	12	1,00	0414/1	0403/2	0403/3	
0415		112	1					0415/1	0404/2	0404/3	
0417		112,8	0,6					0417/1	0405/2	0405/3	
0418		114	2,5					0418/1	0418/2	0418/3	
0419		115,5	2					0419/1	0401/2	0401/3	
0420		116	3					0420/1	0403/2	0403/3	
0421		117	1					0421/1	0404/2	0404/3	
0422		117,8	0,6					0422/1	0405/2	0405/3	4×16—015
0423		119	2,5					0423/1	0418/2	0418/3	
0424		120,5	2					0424/1	0401/2	0401/3	
0425		121	3					0425/1	0403/2	0403/3	
0426		122	1					0426/1	0404/2	0404/3	
0427		122,8	0,6					0427/1	0405/2	0405/3	
0428		124	2,5					0428/1	0418/2	0418/3	
0429		125,5	2					0429/1	0401/2	0401/3	
0430		127	1					0430/1	0404/2	0404/3	
0431		127,8	0,6					0431/1	0405/2	0405/3	
0432		129	2,5					0432/1	0418/2	0418/3	
0433		131	3					0433/1	0403/2	0403/3	
0510		132	1	240	185	12	1,06	0510/1	0404/2	0404/3	
0435		134	2,5					0435/1	0418/2	0418/3	
0436		134,5	2					0436/1	0401/2	0401/3	
0437		135,5						0437/1			
0438		137	1					0438/1	0404/2	0404/3	
0439		137,8	0,6					0439/1	0405/2	0405/3	
8119-0440		139	2,5					8119-0440/1	8119-0418/2	8119-0418/3	

Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b	D_1	H	B	Вес *кг*	Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Губка гладкая	Дет. *3.* Губка ступенчатая	Дет. *4.* Заклепка ГОСТ 10300—62
								Количество			
		мм						1	1	1	6
								Обозначения деталей			
8119-0511		140,5	2	240	185	12	1,06	8119-0511/1	8119-0401/2	8119-0401/3	4×16—015
0442		141	3					0442/1	0403/2	0403/3	
0512		142	1					0512/1	0404/2	0404/3	
0513		143,5	3					0513/1	0403/2	0403/3	
0443		144	2,5	265	200	13	1,37	0443/1	0418/2	0418/3	
0444		145,5	2					0444/1	0401/2	0401/3	
0445		147	1					0445/1	0404/2	0404/3	
0446		147,8	0,6					0446/1	0405/2	0405/3	
0447		149	2,5					0447/1	0418/2	0418/3	
0514		149,8	3					0514/1	0403/2	0403/3	
0515		150,5	2					0515/1	0401/2	0401/3	
0449		151	3					0449/1	0403/2	0403/3	
0516		152	1					0516/1	0404/2	0404/3	
0450		154	2,5					0450/1	0418/2	0418/3	
0451		155,5	2					0451/1	0401/2	0401/3	
0517		156	3					0517/1	0403/2	0403/3	
0453		157	1					0453/1	0404/2	0404/3	
0454		159	2,5					0454/1	0418/2	0418/3	
0455		160	2					0455/1	0401/2	0401/3	
0456		161	3					0456/1	0403/2	0403/3	
0518		162	1					0518/1	0404/2	0404/3	
0519		163,5	3					0519/1	0403/2	0403/3	
0457		164	3					0457/1			
0458		165,5						0458/1			
0459		167	1					0459/1	0404/2	0404/3	
0460		169	2,5					0460/1	0418/2	0418/3	
0520		169,8	3					0520/1	0403/2	0403/3	
0521		170,5	2					0521/1	0401/2	0401/3	
0461		171	3	285	215	13	1,50	0461/1	0403/2	0403/3	
0522		172	1					0522/1	0404/2	0404/3	
0462		174	2,5					0462/1	0418/2	0418/3	
0463		175,5	2					0463/1	0401/2	0401/3	
0523		176	3					0523/1	0403/2	0403/3	
0465		177	1					0465/1	0404/2	0404/3	
0466		179	2,5					0466/1	0418/2	0418/3	
0524		180,5	2	320	245	13	1,83	0524/1	0524/2	0524/3	
0467		181	3					0467/1	0467/2	0467/3	
8119-0525		182	1					8119-0525/1	8119-0525/2	8119-0525/3	

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b	D_1	H	B	Вес, *кг*	Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Губка гладкая	Дет. *3.* Губка ступенчатая	Дет. *4.* Заклепка ГОСТ 10300—62
		мм						Количество			
								1	1	1	6
								Обозначения деталей			
8119-0526		183,5	3	320	245	13	1,83	8119-0526/1	8119-0467/2	8119-0467/3	4×16—015
0468		184	2,5					0468/1	0468/2	0468/3	
0469		185,5	2					0469/1	0524/2	0524/3	
0527		186	3					0527/1	0467/2	0467/3	
0470		187	1					0470/1	0525/2	0525/3	
0528		187,5	3					0528/1	0467/2	0467/3	
0472		189	2,5					0472/1	0468/2	0468/3	
0529		190,5	2					0529/1	0524/2	0524/3	
0473		191	3					0473/1	0467/2	0467/3	
0530		192	1					0530/1	0525/2	0525/3	
0474		194	2,5					0474/1	0468/2	0468/3	
0475		195,5	2					0475/1	0524/2	0524/3	
0531		196	3					0531/1	0467/2	0467/3	
0476		197	1					0476/1	0525/2	0525/3	
0477		199	2,5					0477/1	0468/2	0468/3	
0532		200,5	2					0532/1	0524/2	0524/3	
0478		201	3					0478/1	0467/2	0467/3	
0479		204	2,5					0479/1	0468/2	0468/3	
0480		205,5	2					0480/1	0524/2	0524/3	
0481		206	3					0481/1	0467/2	0467/3	
0533		207,5						0533/1			
0482		209	2,5	350	265	13	2,13	0482/1	0468/2	0468/3	
0534		210,5	2					0534/1	0524/2	0524/3	
0483		211	3					0483/1	0467/2	0467/3	
0535		212						0535/1			
0484		214	2,5					0484/1	0468/2	0468/3	
0485		215,5	2					0485/1	0524/2	0524/3	
0486		219	2,5					0486/1	0468/2	0468/3	
0536		220,5	2					0536/1	0524/2	0524/3	
0537		222	3					0537/1	0467/2	0467/3	
0538		224	2,5					0538/1	0468/2	0468/3	
0539		225,5	2					0539/1	0524/2	0524/3	
0540		229	2,5					0540/1	0468/2	0468/3	
0488		231	3					0488/1	0467/2	0467/3	
0541		232						0541/1			
0489		234	2,5					0489/1	0468/2	0468/3	
0490		235,5	2					0490/1	0524/2	0524/3	
8119-0491		236	3					8119-0491/1	8119-0467/2	8119-0467/3	

Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b	D_1	H	B	Вес, *кг*	Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Губка гладкая	Дет. *3.* Губка ступенчатая	Дет. *4.* Заклепка ГОСТ 10300—62
								Количество			
		мм						1	1	1	6
								Обозначения деталей			
8119-0492		239	2,5	380	280	13	2,53	8119-0492/1	8119-0468/2	8119-0468/3	4×16—015
0493		241	3					0493/1	0467/2	0467/3	
0494		244	2,5					0494/1	0468/2	0468/3	
0495		245,5	2					0495/1	0524/2	0524/3	
0496		249	2,5					0496/1	0468/2	0468/3	
0497		251	3					0497/1	0467/2	0467/3	
0542		252						0542/1			
0498		254	2,5					0498/1	0468/2	0468/3	
0499		255,5	2					0499/1	0524/2	0524/3	
0500		259	2,5					0500/1	0468/2	0468/3	
0543		260,5	2					0543/1	0524/2	0524/3	
0544		264	2,5					0544/1	0468/2	0468/3	
0545		265,5	2					0545/1	0524/2	0524/3	
0546		267,2	3					0546/1	0467/2	0467/3	
0547		269	2,5	420	310	14	3,02	0547/1	0547/2	0547/3	5×18—015
0548		270,5	2					0548/1	0548/2	0548/3	
0501		271	3					0501/1	0501/2	0501/3	
0502		274	2,5					0502/1	0547/2	0547/3	
0503		275,5	2					0503/1	0548/2	0548/3	
0504		279	2,5					0504/1	0547/2	0547/3	
0549		280,5	2					0549/1	0548/2	0548/3	
0550		284	2,5					0550/1	0547/2	0547/3	
0551		285,5	2					0551/1	0548/2	0548/3	
0552		289	2,5					0552/1	0547/2	0547/3	
0553		290,5	2					0553/1	0548/2	0548/3	
0505		291	3					0505/1	0501/2	0501/3	
0506		294	2,5					0506/1	0547/2	0547/3	
0507		295,5	2					0507/1	0548/2	0548/3	
0508		299	3	450	330	14	3,32	0508/1	0501/2	0501/3	
0554		301						0554/1			
0555		304	2,5					0555/1	0547/2	0547/3	
0556		305,5	3					0556/1	0501/2	0501/3	
0557		307,2						0557/1			
0558		309						0558/1			
0559		311						0559/1			
0560		314	2,5					0560/1	0547/2	0547/3	
0561		319	3					0561/1	8119-0501/2	8119-0501/3	
8119-0562		321						8119-0562/1			

Продолжение

Обозначения скоб	Применяемость	$D_{номин.}$	b	D_1	H	B	Вес, *кг*	Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Губка гладкая	Дет. *3.* Губка ступенчатая	Дет. *4.* Заклепка ГОСТ 10300—62
		мм						Количество			
								1	1	1	6
								Обозначения деталей			
8119-0563		324	2,5	450	330	14	3,32	8119-0563/1	8119-0547/2	8119-0547/3	
0564		329	3					0564/1	0501/2	0501/3	
0565		331						0565/1			
0566		334	2,5					0566/1	0547/2	0547/3	
0567		339	3					0567/1	0501/2	0501/3	
0568		341						0568/1			
0569		344	2,5	490	355	14	3,72	0569/1	0547/2	0547/3	5×18—015
0570		345,5	3					0570/1	0501/2	0501/3	
0571		349						0571/1			
0572		351						0572/1			
0573		354	2,5					0573/1	0547/2	0547/3	
8119-0574		359	3					8119-0574/1	8119-0501/2	8119-0501/3	

Пример условного обозначения скобы для размера $D=204C_5$:

8119-0479C_5

1. Заклепки расклепать со стороны корпуса скобы.
2. Допускается крепление губок производить приваркой или приклеиванием.
3. Отклонения размера b:
при $b \geqslant 1$ *мм* — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
при $b < 1$ *мм* — по 5-му классу точности ГОСТ 3047—54.
4. Исполнительные размеры — по МН 4554—63 или МН 4555—63.
5. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—53.
6. Маркировать: обозначение, $D_{номин}$, обозначение поля допуска диаметра проточки, числовые величины предельных отклонений в миллиметрах и товарный знак.

Расположение знаков маркировки — по приложению к МН 4776-63—МН 4788-63.

Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*

Деталь *1*. Корпус

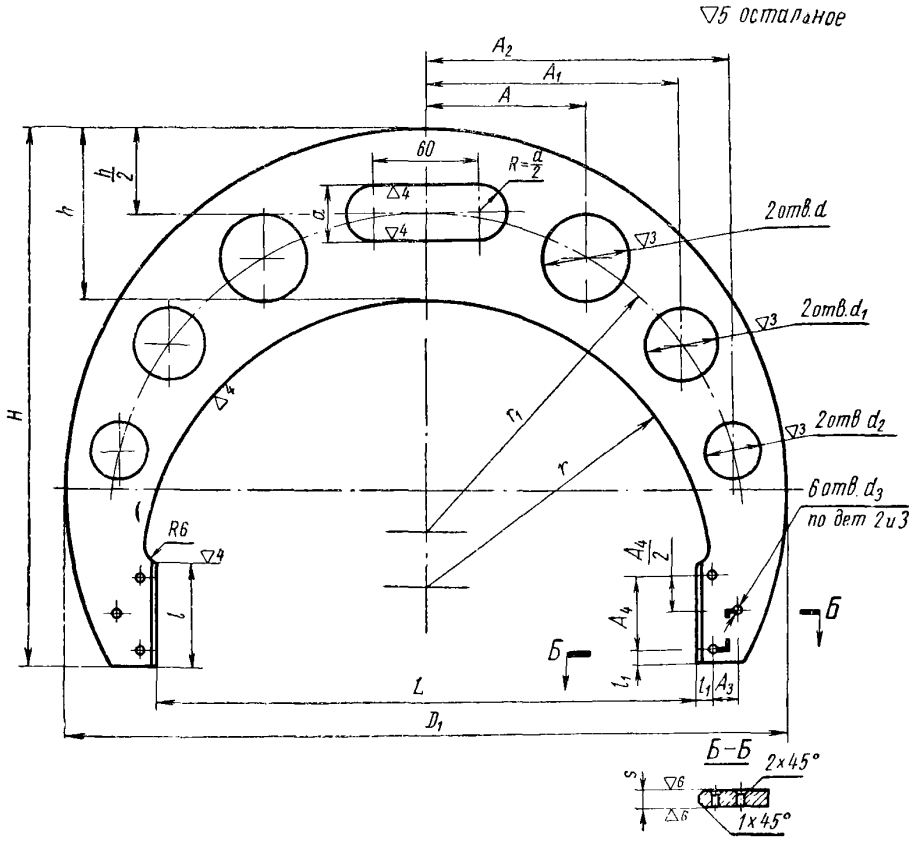


Таблица 3

Конструктивные размеры, *мм*

Для $D_{номин.}$	D_1	H	s	h	r	r_1	l	l_1	A	A_1	A_2	A_3	A_4	a	d	d_1	d_2	d_3	Вес, *кг*
От 100,5 до 122,8	215	170	7	65	70	86	40	7	64	85	—	12	26	18	30	22	—	4,2	0,80
Св. 122,8 до 143,5	240	185	7	70	80	98	40	7	69	94	—	12	26	20	36	25	—	4,2	0,86
Св. 143,5 до 163,5	265	200	8	75	90	109	40	7	76	105	—	12	26	25	36	25	—	4,2	1,15
Св. 163,5 до 179	285	215	8	80	100	119	40	7	80	114	—	12	26	25	40	30	—	4,2	1,25
Св. 179 до 207,5	320	245	8	85	115	137	50	7	85	122	135	12	36	25	40	32	22	4,2	1,54
Св. 207,5 до 236	350	265	8	90	130	151	50	7	87	132	149	12	36	30	45	36	25	4,2	1,84
Св. 236 до 267,2	380	280	8	95	145	166	50	7	95	143	164	12	36	34	48	38	28	4,2	2,24
Св. 267,2 до 295,5	420	310	8	100	165	185	60	9	95	149	178	14	42	32	50	42	32	5,2	2,62
Св. 295,5 до 324	450	330	8	105	175	198	60	9	102	162	193	14	42	34	52	45	34	5,2	2,92
Св. 324 до 359	490	355	8	110	195	217	60	9	110	176	212	14	42	38	55	48	36	5,2	3,32

Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*

Таблица 4

Обозначения корпусов	L для $D_{номин.}$	L Номин.	L Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0401/1	100,5	116,5	+0,46
0403/1	101	117	
0404/1	102	118	
0405/1	102,8	118,8	
0509/1	103	119	
0407/1	104	120	
0408/1	105,5	121,5	
0409/1	106	122	
0410/1	107	123	
0411/1	107,8	123,8	
0412/1	109	125	
0413/1	110,5	126,5	
0414/1	111	127	
0415/1	112	128	
0417/1	112,8	128,8	
0418/1	114	130	
0419/1	115,5	131,5	
0420/1	116	132	
0421/1	117	133	
0422/1	117,8	133,8	
0423/1	119	135	
0424/1	120,5	136,5	
0425/1	121	137	+0,53
0426/1	122	138	
0427/1	122,8	138,8	
0428/1	124	140	
0429/1	125,5	141,5	
0430/1	127	143	
0431/1	127,8	143,8	
0432/1	129	145	
0433/1	131	147	
0510/1	132	148	
0435/1	134	150	
0436/1	134,5	150,5	
0437/1	135,5	151,5	
0438/1	137	153	
0439/1	137,8	153,8	
8119-0440/1	139	155	

Продолжение

Обозначения корпусов	L для $D_{номин.}$	L Номин.	L Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0511/1	140,5	156,5	
0442/1	141	157	
0512/1	142	158	
0513/1	143,5	159,5	
0443/1	144	160	
0444/1	145,5	161,5	
0445/1	147	163	
0446/1	147,8	163,8	
0447/1	149	165	
0514/1	149,8	165,8	
0515/1	150,5	166,5	
0449/1	151	167	+0,53
0516/1	152	168	
0450/1	154	170	
0451/1	155,5	171,5	
0517/1	156	172	
0453/1	157	173	
0454/1	159	175	
0455/1	160	176	
0456/1	161	177	
0518/1	162	178	
0519/1	163,5	179,5	
0457/1	164	180	
0458/1	165,5	181,5	
0459/1	167	183	
0460/1	169	185	
0520/1	169,8	185,8	
0521/1	170,5	186,5	
0461/1	171	187	
0522/1	172	188	
0462/1	174	190	+0,6
0463/1	175,5	191,5	
0523/1	176	192	
0465/1	177	193	
0466/1	179	195	
0524/1	180,5	200,5	
0467/1	181	201	
8119-0525/1	182	202	

Продолжение

Обозначения корпусов	L для $D_{номин.}$	L Номин.	L Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0526/1	183,5	203,5	+0,6
0468/1	184	204	
0469/1	185,5	205,5	
0527/1	186	206	
0470/1	187	207	
0528/1	187,5	207,5	
0472/1	189	209	
0529/1	190,5	210,5	
0473/1	191	211	
0530/1	192	212	
0474/1	194	214	
0475/1	195,5	215,5	
0531/1	196	216	
0476/1	197	217	
0477/1	199	219	
0532/1	200,5	220,5	
0478/1	201	221	
0479/1	204	224	
0480/1	205,5	225,5	
0481/1	206	226	
0533/1	207,5	227,5	
0482/1	209	229	
0534/1	210,5	230,5	
0483/1	211	231	
0535/1	212	232	
0484/1	214	234	
0485/1	215,5	235,5	
0486/1	219	239	
0536/1	220,5	240,5	
0537/1	222	242	
0538/1	224	244	
0539/1	225,5	245,5	
0540/1	229	249	
0488/1	231	251	
0541/1	232	252	
0489/1	234	254	
0490/1	235,5	255,5	
8119-0491/1	236	256	

Скобы листовые со сменными губками для контроля диаметров проточек св. 100 до 360 *мм*

Продолжение

Обозначения корпусов	Для $D_{номин.}$	L	
		Номин.	Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0492/1	239	259	+0,6
0493/1	241	261	
0494/1	244	264	
0495/1	245,5	265,5	
0496/1	249	269	
0497/1	251	271	
0542/1	252	272	
0498/1	254	274	
0499/1	255,5	275,5	
0500/1	259	279	+0,68
0543/1	260,5	280,5	
0544/1	264	284	
0545/1	265,5	285,5	
0546/1	267,2	287,2	
0547/1	269	293	
0548/1	270,5	294,5	
8119-0501/1	271	295	

Продолжение

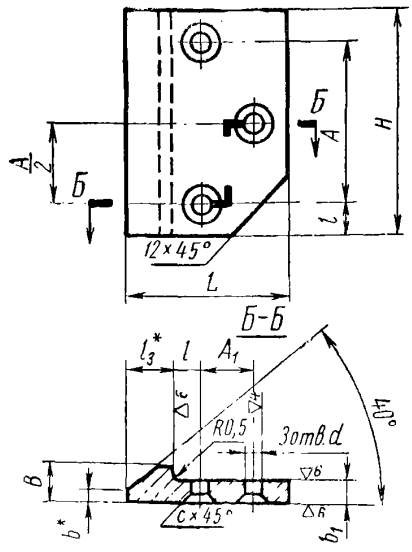
Обозначения корпусов	Для $D_{номин.}$	L	
		Номин.	Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0502/1	274	298	
0503/1	275,5	299,5	
0504/1	279	303	
0549/1	280,5	304,5	
0550/1	284	308	
0551/1	285,5	309,5	
0552/1	289	313	
0553/1	290,5	314,5	
0505/1	291	315	+0,68
0506/1	294	318	
0507/1	295,5	319,5	
0508/1	299	323	
0554/1	301	325	
0555/1	304	328	
0556/1	305,5	329,5	
0557/1	307,2	331,2	
8119-0558/1	309	333	

Продолжение

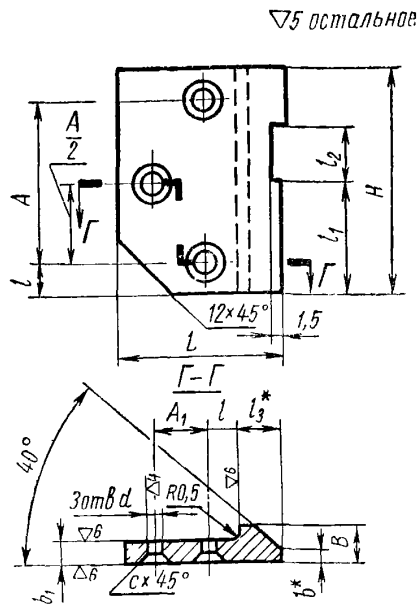
Обозначения корпусов	Для $D_{номин.}$	L	
		Номин.	Доп. откл. по A_5
	мм		
8119-0559/1	311	335	
0560/1	314	338	
0561/1	319	343	
0562/1	321	345	+0,68
0563/1	324	348	
0564/1	329	353	
0565/1	331	355	
0566/1	334	358	
0567/1	339	363	
0568/1	341	365	
0569/1	344	368	
0570/1	345,5	369,5	
0571/1	349	373	+0,76
0572/1	351	375	
0573/1	354	378	
8119-0574/1	359	383	

1. Материал — сталь марки 35 или 40 по ГОСТ 1050—60. Допускается сталь марки Ст. 5 по ГОСТ 380—60.
2. Покрытие — Хим. Окс. б по ГОСТ 9791—61.
3. Острые кромки притупить.
4. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

Деталь *2*. Губка гладкая



Деталь *3*. Губка ступенчатая



* Размеры *b* и l_3 даны без припуска на обработку в сборе с дет. *1*.

Таблица 5

Размеры в *мм*

Обозначения губок		Для $D_{номин.}$	*b*	*L*	*H*	*B*	b_1	*l*	l_1	l_2	l_3	*A*	A_1	*d*	*c*	Вес, *кг*
гладких	ступенчатых															
8119-0401/2	8119-0401/3	Св. 100 до 180	2	34	40	7	5	7	20	10	8	26	12	4,2	1,4	0,07
0403/2	0403/3		3													
0404/2	0404/3		1													
0405/2	0405/3		0,6													
0418/2	0418/3		2,5													
0467/2	0467/3	Св. 180 до 267,2	3	36	50	8	5	7	25	12	10	36	12	4,2	1,4	0,10
0468/2	0468/3		2,5													
0524/2	0524/3		2													
0525/2	0525/3		1													
0501/2	0501/3	Св. 267,2 до 360	3	44	60	10	6	9	30	15	12	42	14	5,2	1,8	0,15
0547/2	0547/3		2,5													
8119-0548/2	8119-0548/3		2													

1. Материал — сталь марки 15 или 20 по ГОСТ 1050—60. Допускается сталь марки У10А или У12А по ГОСТ 1435—54.
2. Губки из стали марок 15 и 20 цементировать глубиной 0,5—0,8 *мм*.
3. Твердость рабочих поверхностей — HRC 58—64.
4. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. б по ГОСТ 9791—61.
5. Острые кромки притупить.
6. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

Издательство стандартов
Москва, ул. Щусева, д. 4.

Редактор издательства *А. Л. Владимиров*
Техн. редактор *В. А. Мурашова*
Корректор *С. Н. Ефимова*

Сдано в набор 3/IV 1964 г.
Подписано в печать 29/VIII 1964 г.
Формат 60×90 1/16. 3,0 печ. л. Тираж 3000.
Цена 15 коп.

Тип. «Московский печатник».
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1106

gost.e-ecolog.ru