



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р**

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ВИНТОВЫЕ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 21167—75, ГОСТ 21168—75**

**Издание официальное**

**10 коп.**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*  
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 31.10.88 Подп. в печ. 13.11.89 2,25 усл. п. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,76 уч.-изд. л.  
Тираж 4000 Цена 10 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2517

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ВИНТОВЫЕ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ РЫЧАЖНЫЕ  
ДЛЯ КРУГЛЫХ ПРОФИЛЕЙ**

**Конструкция и основные размеры**

Machine bar centering vices with screw and lever.  
Design and main dimensions

**ГОСТ  
21167—75**

---

**Дата введения 01.01.77**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на винтовые самоцентрирующие рычажные тиски класса точности Н, предназначенные для обработки деталей круглого профиля по 12—14 квалитетам по ГОСТ 25347—82 при выполнении станочных работ.

2. Конструкция и основные размеры тисков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

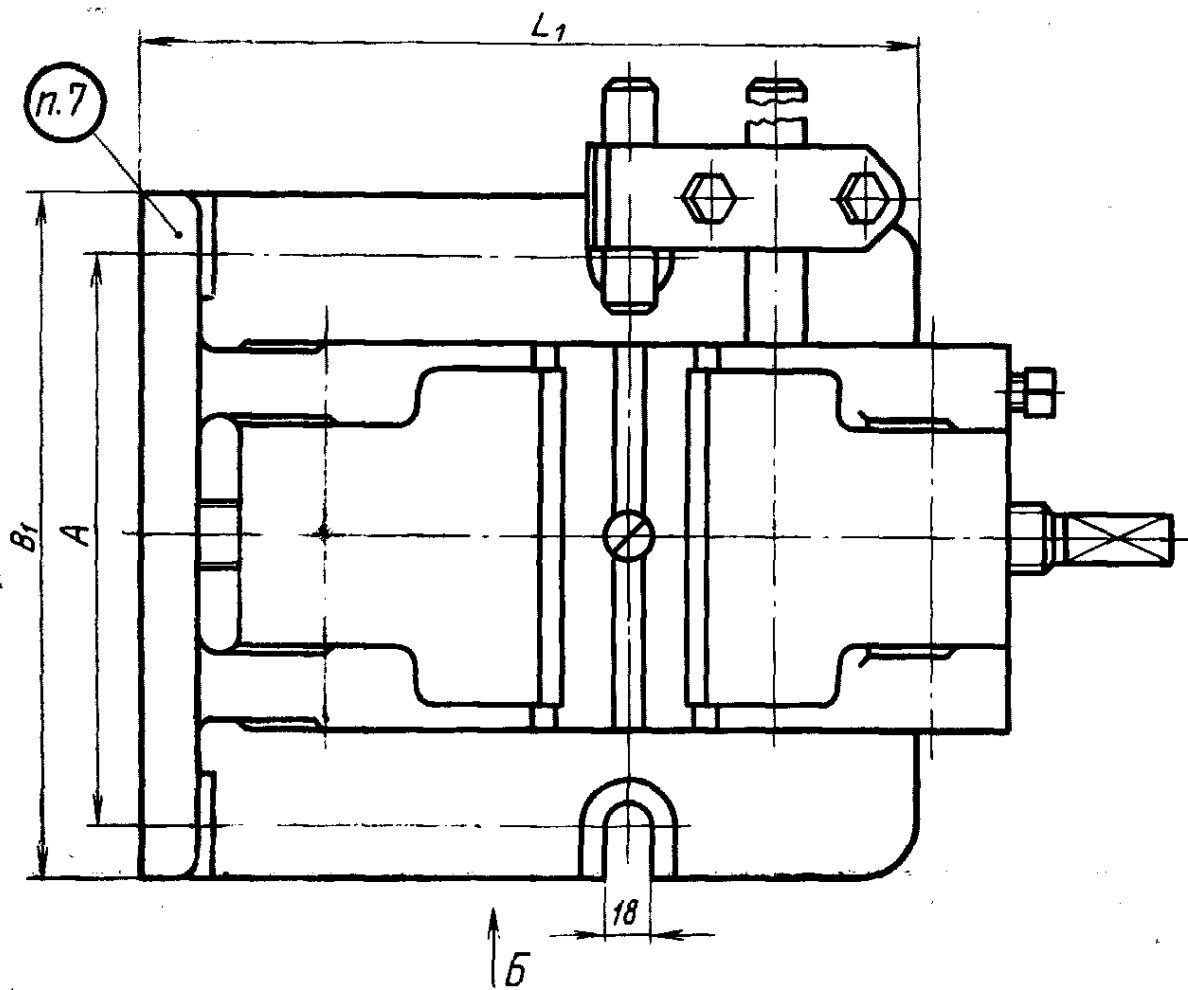
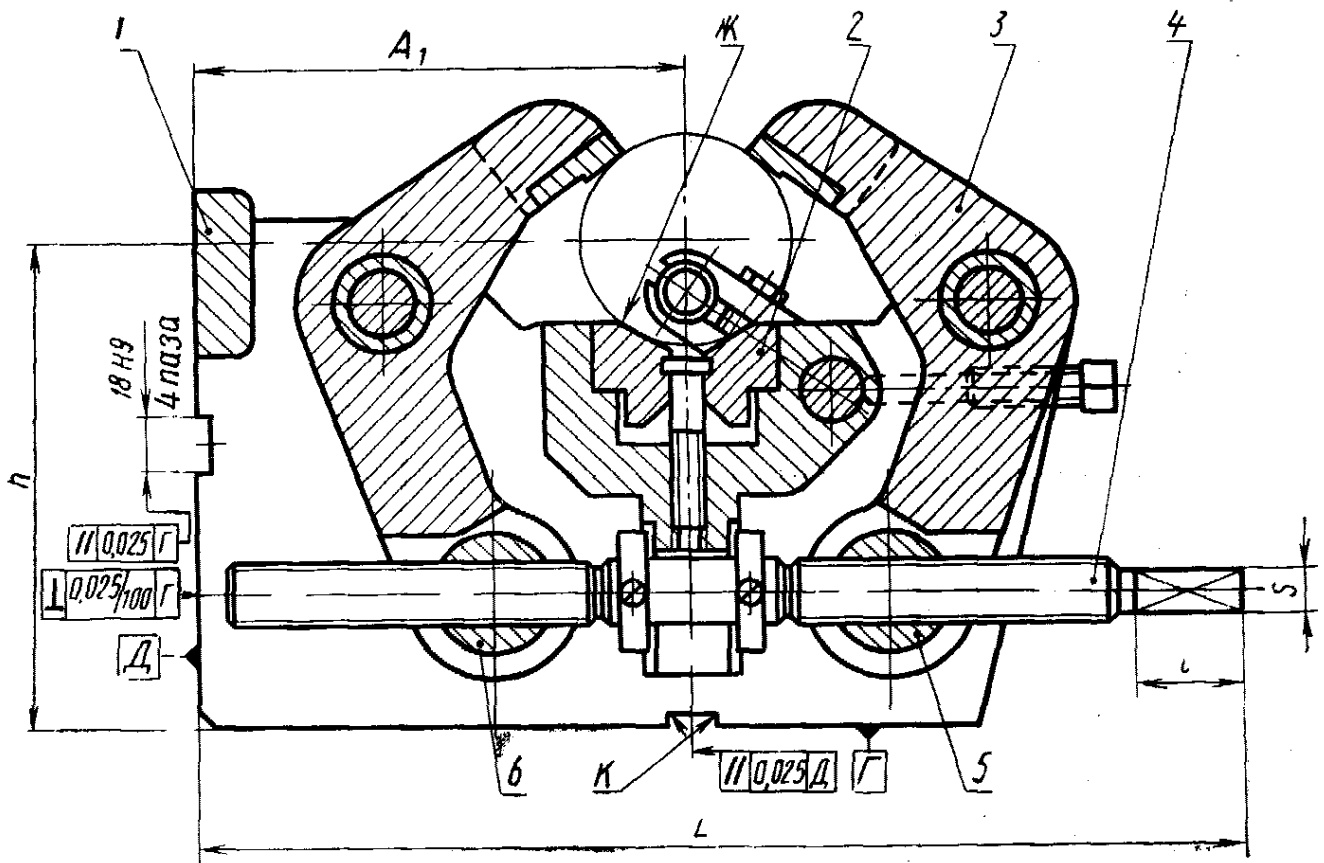
---

**Издание официальное**

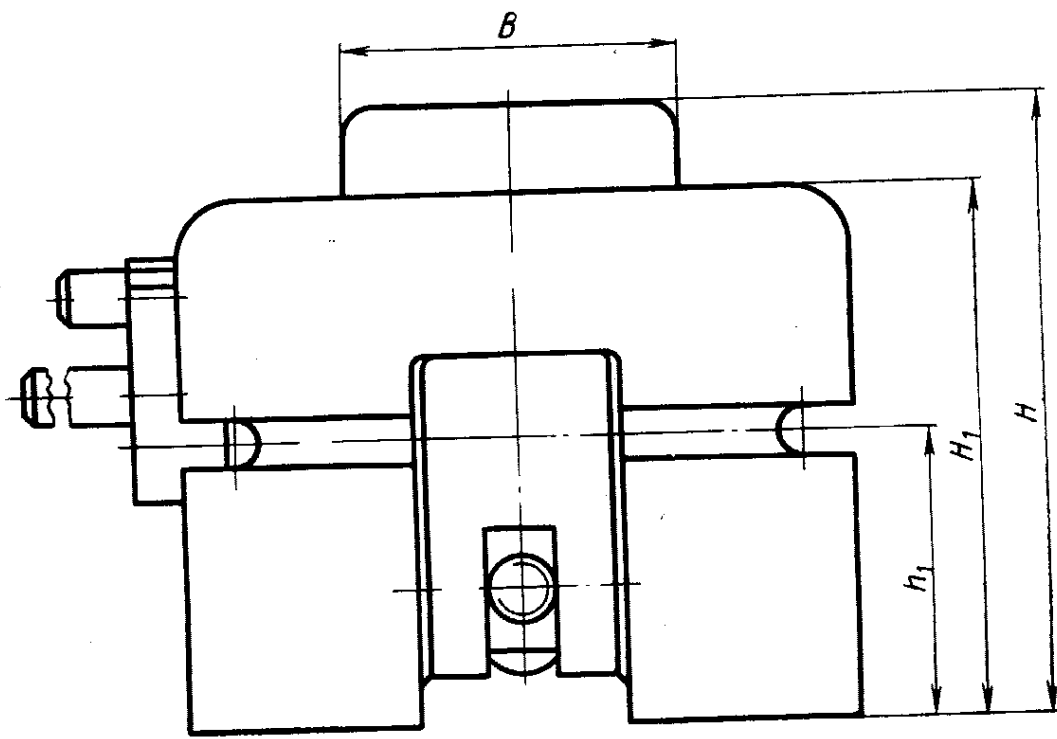


**Перепечатка воспрещена**

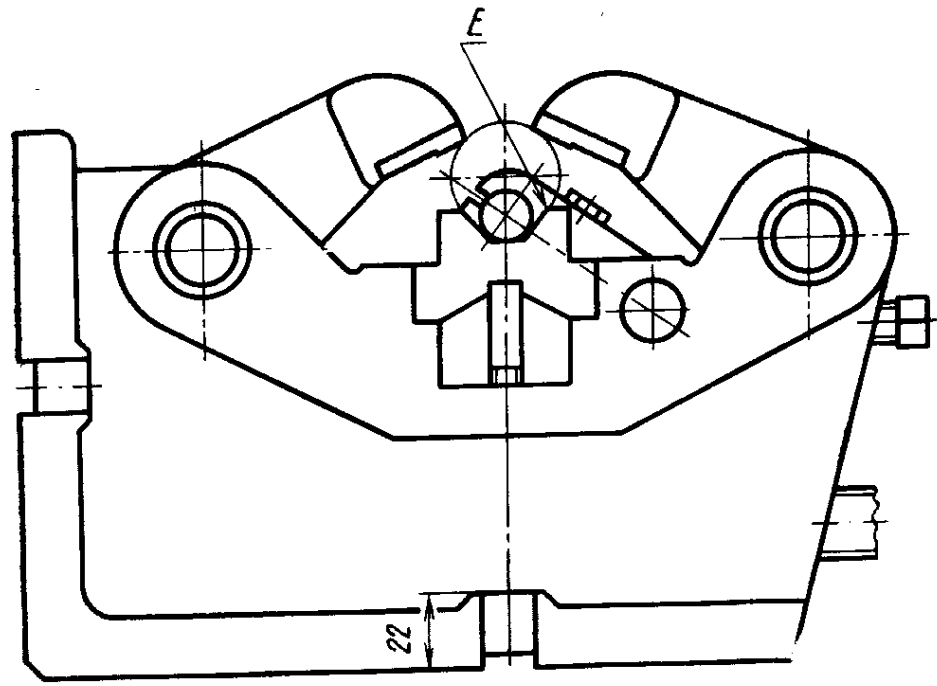
© Издательство стандартов, 1989



1—корпус; 2—призма; 3—рычаг (2 шт.);



*Вид Б  
с повернутой призмой*



4—винт; 5, 6—гайка

Размеры, мм

Обозначение тисков	В	Диаметры зажимаемых заготовок		В <sub>1</sub>	Н*	Н <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>
		призмой с поверхностями Е	призмой с поверхностями Ж					
7200-0261	100	От 10 до 30	От 25 до 63	200	190	160	295	230
7200-0262	125	Св. 15 до 50	Св. 45 до 100	220	240	200	350	260
7200-0263	160	Св. 50 до 100	Св. 90 до 150	230	310	240	450	340

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение тисков	А	А <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	S h12	Усилие зажима теоретическое Н (кгс)	Масса, кг, не более
7200-0261	160	140	145	85	32	14	14700(1500)	27,77
7200-0262	180	160	185	100			19600(2000)	37,66
7200-0263	190	210	230	120	36	17	24500(2500)	61,65

\* Размер указан для наибольших диаметров зажимаемых деталей.

Пример условного обозначения тисков с шириной губок В=100 мм:

Тиски 7200-0261 ГОСТ 21167—75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Допуск параллельности осей контрольных оправок, лежащих на призмах Е и Ж, относительно поверхностей Г и Д—0,025 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск симметричности призм Е и Ж относительно плоскости симметрии паза К Т/2—0,01 мм.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. (Исключен, Изм. № 2).

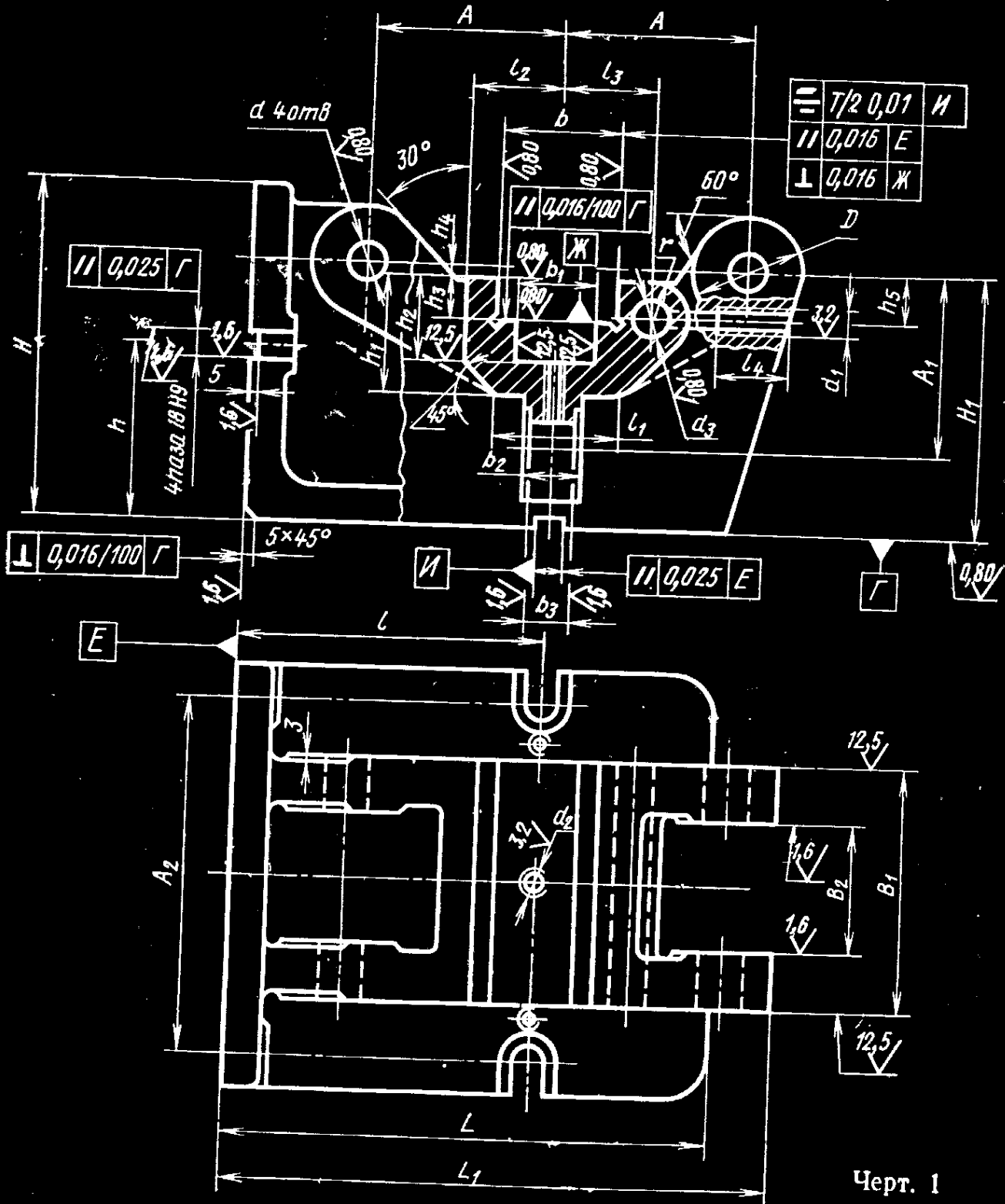
7. Маркировать: обозначение тисков, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Конструкция и размеры деталей тисков приведены в приложении.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ТИСКОВ СТАНОЧНЫХ  
ВИНТОВЫХ САМОЦЕНТРИРУЮЩИХ РЫЧАЖНЫХ ДЛЯ  
КРУГЛЫХ ПРОФИЛЕЙ

1. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1)

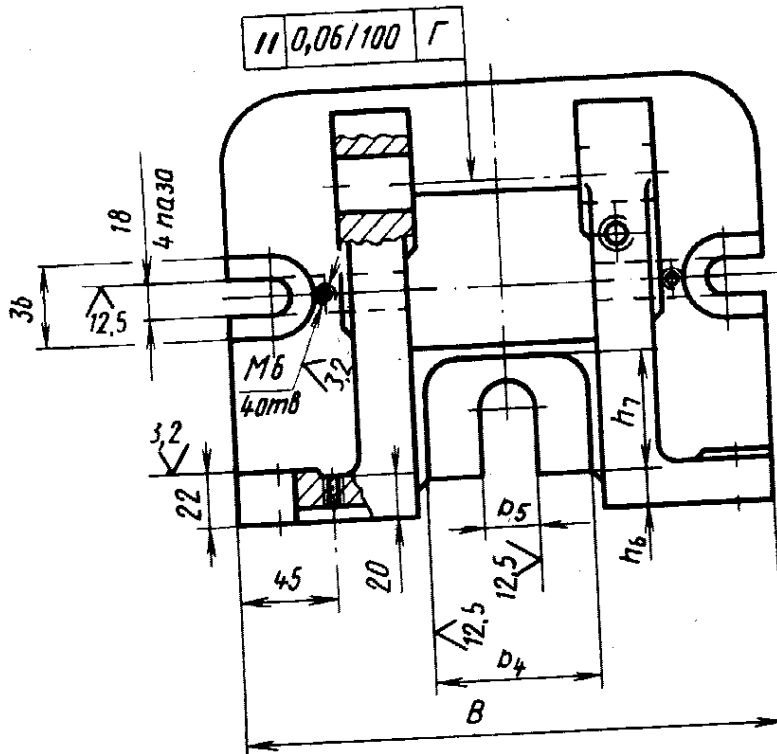
1.1. Конструкция и размеры корпуса указаны на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Вид Б

RZ400 (✓)



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение тисков	B	H	L	L <sub>1</sub>	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub> H9	D	H <sub>1</sub>	b H7	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	b <sub>4</sub>	b <sub>5</sub>	d H7
7200-0261	200	160	230	255	90	85	160	115	65	50	125	56	38	30	26	55	24	20
7200-0262	220	200	260	293	105	125	180			56	165	72	50				28	25
7200-0263	230	240	340	390	145	145	190	140	80	70	195	100	73	36	30	60	30	30



## Размеры, мм

Обозначение тисков	$d_1$	$d_2$	$d_3$ H9	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$	$h_5$	$h_6$	$h_7$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$r$	Масса, кг, не более
7200-0261	M12	M8	18	85	54	40	20	5	25	15	45	140	60	42	44	35	15	20,69
7200-0262			20	100	60	46	22	20	35		50	160	70	55	52		18	26,48
7200-0263	M16	M10	25	120	80	62	32	30	50	20	63	210	100	75	70	50	22	42,05

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Материал — отливка 45Л-1 по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Твердость — HB 148 . . . 217.

1.4. Неуказанные литейные радиусы 3 . . . 8 мм.

1.5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

1.6. Предельные отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку отливки — по III классу точности ГОСТ 2009—55.

1.7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

1.8. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1.3—1.8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

1.10. Параметр шероховатости поверхностей неуказанных фасок и канавок для выхода шлифовального круга — не грубее  $Rz=40$  мкм по ГОСТ 2789—73.

1.11. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t2}{2}$  .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

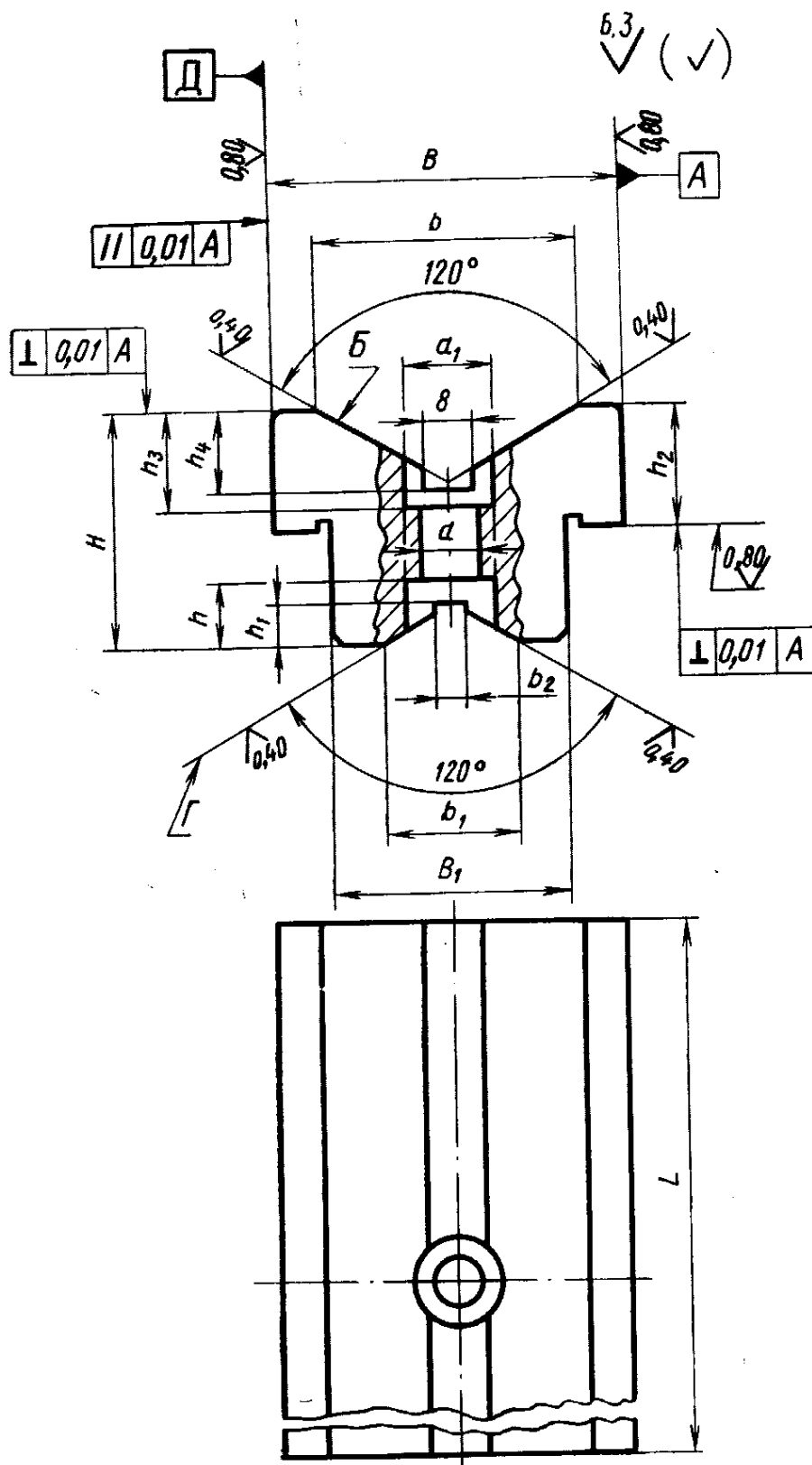
1.12. Механически необработанные поверхности корпуса должны быть окрашены эмалью ХВ-124 голубовато-зеленой, III, УХЛ4.6 (обозначение покрытия по ГОСТ 9.032—74).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.13—1.15. (Исключены, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры призмы (поз. 2)

2.1. Конструкция и размеры призмы указаны на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

## Размеры, мм

Обозначение тисков	$B_{h6}$	$B_1$	$H$	$L$	$b$	$b_1$	$b_2$	$d$	$d_1$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$	Масса, кг, не более
7200-0261	56	36	38	115	45	20	3	9	15	10	8	20	16	14	1,34
7200-0262	72	48	44		60	40	5			17	15	22	22	20	1,58
7200-0263	100	71	60	140	85	60	8	11	18	22	20	32	30	28	3,44

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Цементировать на глубину  $h_{0,8} \dots 1,2$  мм. Твердость 57...63 НRC<sub>9</sub>,

2.4. Допуск симметричности поверхностей Б и поверхностей Г относительно плоскости симметрии поверхностей А и Д соответствует 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{12}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).



Размеры, мм

Обозначение тисков	$B$	$H \approx$	$L \approx$	$D$	$A$	$A_1$	$B_{e8}$	$L_1$	$b$	$b_1$	$d_{H7}$	$d_{H9}$
7200-0261	100	162	104	50	88	30	65	85	40	22	30	36
7200-0262	125	220	115	56	130	35		100	45	28	36	40
7200-0263	160	272	151	70	152	60	80	135	55	30	40	48

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение тисков	$d_2$	$h$	$h_1$	$h_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$r$	$r_1$	$\alpha$	$\beta$	Масса, кг, не более
7200-0261	M6	22	28	8	40	26	8	18	10	20°	5°	1,97
7200-0262		26	30		56					25°	15°	2,94
7200-0263	M8	30	44	10	70	30	10	36	15	30°	10°	4,38

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Материал — отливка 45Л-1 по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Твердость — HB 148 . . . 217.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Неуказанные литейные радиусы — 3 . . . 8 мм.

3.5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

3.6. Предельные отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку отливки — по III классу точности ГОСТ 2009—55.

3.7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8. Размер фаски для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

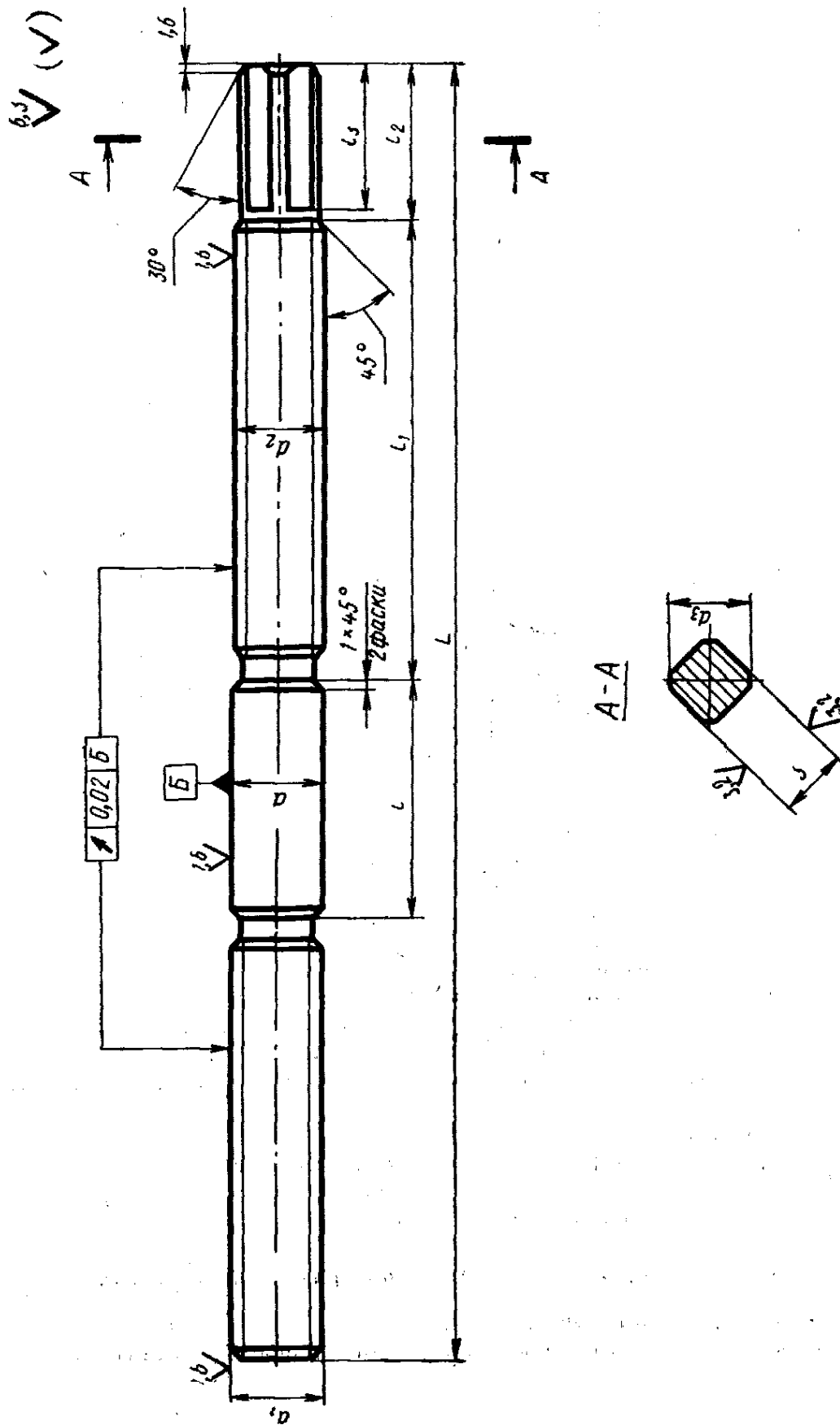
3.9. Параметр шероховатости поверхностей неуказанных фасок — не грубее  $Rz=40$  мкм по ГОСТ 2789—73.3.10. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{t2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.11. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

## 4. Конструкция и размеры винта (поз. 4)

4.1. Конструкция и размеры винта указаны на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Размеры, мм

Обозначение тисков	$L$	$d_{e8}$	$d_1$ левая	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$S_{h12}$	Масса, кг, не более
7200-0261	275	22	M20	M20	17	60	90	35	32	14	0,67
7200-0262	350	26	M24	M24	20	70	120				1,22
7200-0263	440	28	M27	M27	22	80	160	40	36	17	1,98

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

4.3. Твердость — 36,5 . . . 41,5 HRC<sub>s</sub>.

4.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Размеры проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

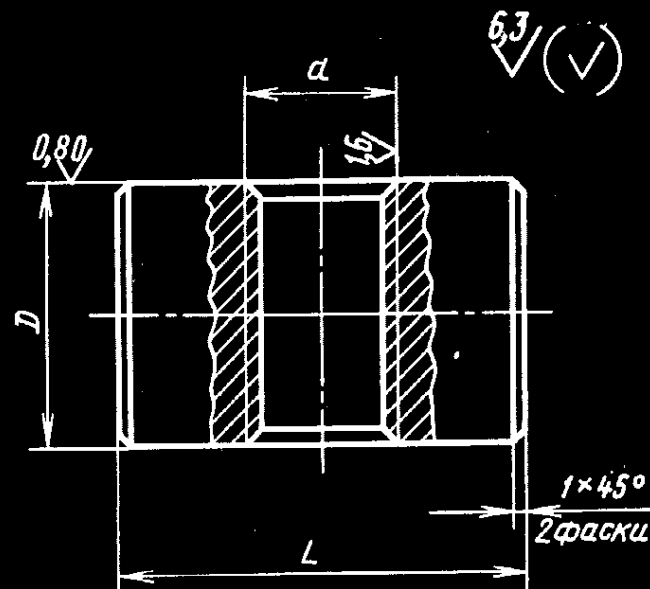
4.6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{t2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

### 5. Конструкция и размеры гайки (поз. 5).

5.1. Конструкция и размеры гайки указаны на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

## Размеры, мм

Обозначение тисков	$D$ $h8$	$d$	$L$	Масса, кг, не более
7200-0261	36	M20	60	0,351
7200-0262	40	M24		0,499
7200-0263	48	M27	75	0,807

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

5.3. Твердость — 30 . . . 34 HRC<sub>э</sub>.

5.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Размер фаски для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

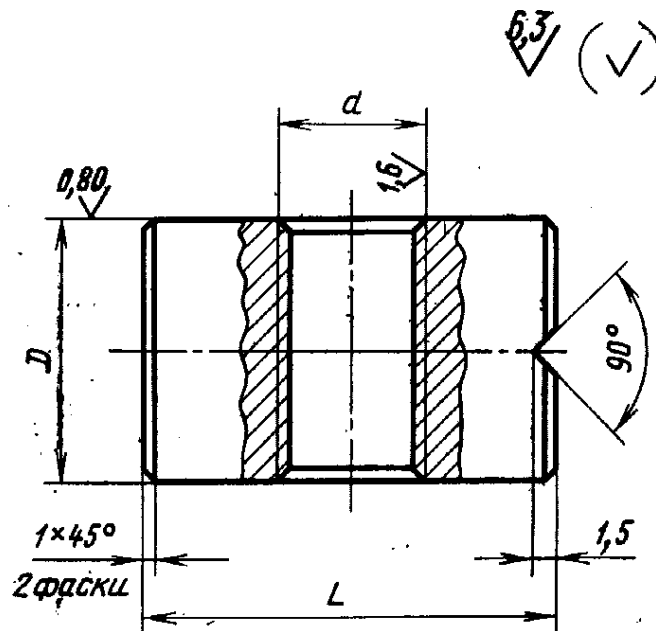
5.6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ,  $\pm \frac{t2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

## 6. Конструкция и размеры гайки (поз. 6)

6.1. Конструкция и размеры гайки указаны на черт. 6 и в табл. 6.



Черт. 6



## Размеры, мм

Обозначение тисков	$D$ h8	$d$ левая	$L$	Масса, кг, не более
7200-0261	36	M20	60	0,351
7200-0262	40	M24		0,499
7200-0263	48	M27	75	0,807

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

6.3. Твердость — 30 . . . 34 HRC .

6.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

6.5. Размер фаски для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6.6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{t2}{2}$  .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

# ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

## ИСПОЛНИТЕЛИ

**В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. В. Андреев; Г. К. Хорькова (руководитель темы); Т. А. Шестакова**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29.09.75 № 2530**

**3. СРОК ПРОВЕРКИ — 1993 г.**

**4. Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 3733—73 в части диаметров зажимаемых заготовок и размеров ширины губок тисков**

**5. ВЗАМЕН МН 5790—65**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.032—74	Приложение (1.12)
ГОСТ 9.306—85	Приложение (пп.2,7;3.11;4.7;5.7;6.7)
ГОСТ 977—75	Приложение (пп.1.2;3.2)
ГОСТ 1050—74	Приложение (пп.4.2;5.2;6.2)
ГОСТ 2009—55	Приложение (пп.1.6;3.6)
ГОСТ 2789—73	Приложение (пп.1.10;3.9)
ГОСТ 3212—80	Приложение (пп.1.5;3.5)
ГОСТ 4543—71	Приложение (2.2)
ГОСТ 8820—69	Приложение (пп.1.9;2.5)
ГОСТ 10549—80	Приложение (пп.1.8;3.8;4.5;5.5;6.5)
ГОСТ 16093—81	Приложение (пп.1.7;3.7;4.4;5.4;6.4)
ГОСТ 24643—81	Приложение (2.4)
ГОСТ 24705—81	Приложение (пп.1.7;3.7;4.4;5.4;6.4)
ГОСТ 25347—82	1

**7. Переиздание (июнь 1989 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1981 г., марте 1987 г. (ИУС 1—82, 6—87)**

**8. Проверен в 1987 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 10.03.87 № 692)**