

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ВИНТОВЫЕ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ С ПРИЗМАТИЧЕСКИМИ  
ГУБКАМИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПРОФИЛЕЙ

Конструкция и основные размеры

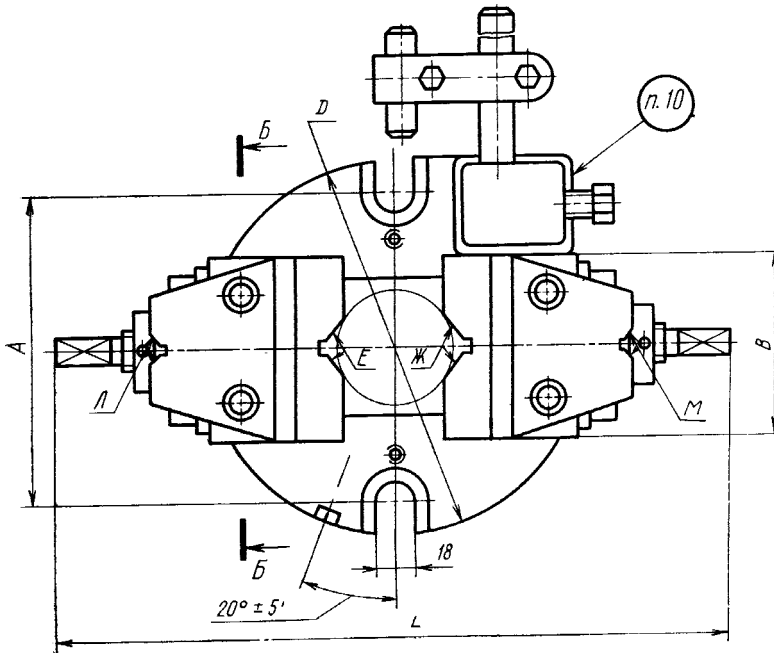
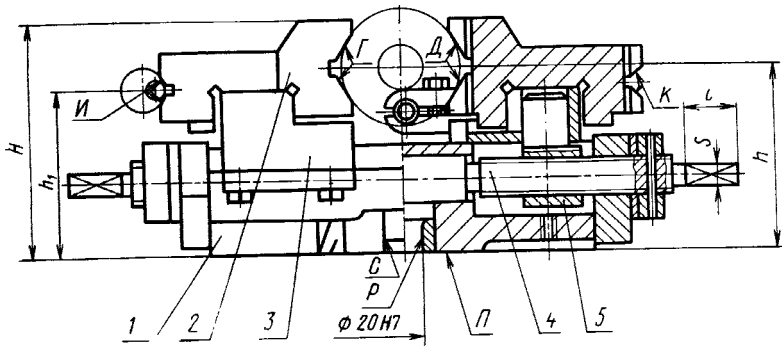
Machine bar centering vices with screw and  
prismatic jaws.  
Design and main dimensions

ГОСТ  
21168—75

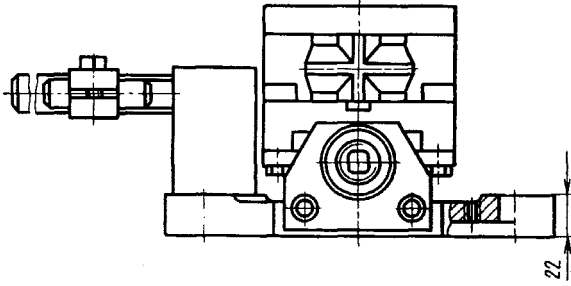
Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт распространяется на винтовые самоцентрирующие тиски с призматическими губками класса точности П, предназначенные для обработки деталей круглого профиля по 7—9 квалитетам по ГОСТ 25347—82 при выполнении станочных работ.

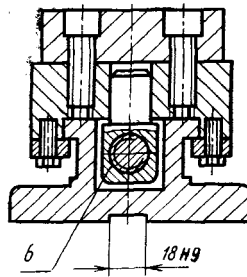
2. Конструкция и основные размеры тисков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—губка (2 шт.);



*Б-Б повернуто*



3—каретка (2 шт.); 4—винт; 5, 6—гайка

Размеры, мм

Обозначение тисков	В	Диаметры зажимаемых заготовок		D	H	L	A	h	h <sub>1</sub>	l	S h <sub>12</sub>	Усилие зажима теоретическое Н(кгс)	Масса, кг, не более
		призмами с поверхностями И, К, Л, М	призмами с поверхностями Г, Д, Е, Ж										
7200-0251	100	От 10 до 30	От 20 до 63	200	120	350	160	95	88	32	14	16660(1700)	18
7200-0252	125	Св. 15 до 56	Св. 50 до 100	220	150	460	180	115	105			21560(2200)	35
7200-0253	160	Св. 50 до 80	Св. 63 до 150	280	200	550	240	150	135	36	17	26460(2700)	65

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

3. Допуск параллельности осей контрольных оправок, зажатых призмами Г и Л, И и К, относительно поверхности П—0,025 мм на длине 100 мм.

4. Допуск перпендикулярности осей контрольных оправок, зажатых призмами Е и Ж, Л и М, относительно поверхности П—0,025 мм на длине 100 мм.

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия Р относительно поверхности П — 0,016 мм.

6. Допуск симметричности осей контрольных оправок, зажатых призмами Г и Д, И и К, Е и Ж, Л и М, относительно плоскости симметрии паза С Т/2—0,025 мм.

7. Допуск симметричности оси отверстия Р относительно плоскости симметрии паза С Т/2—0,025 мм.

3—7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14,  $\pm \frac{t2}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 2).

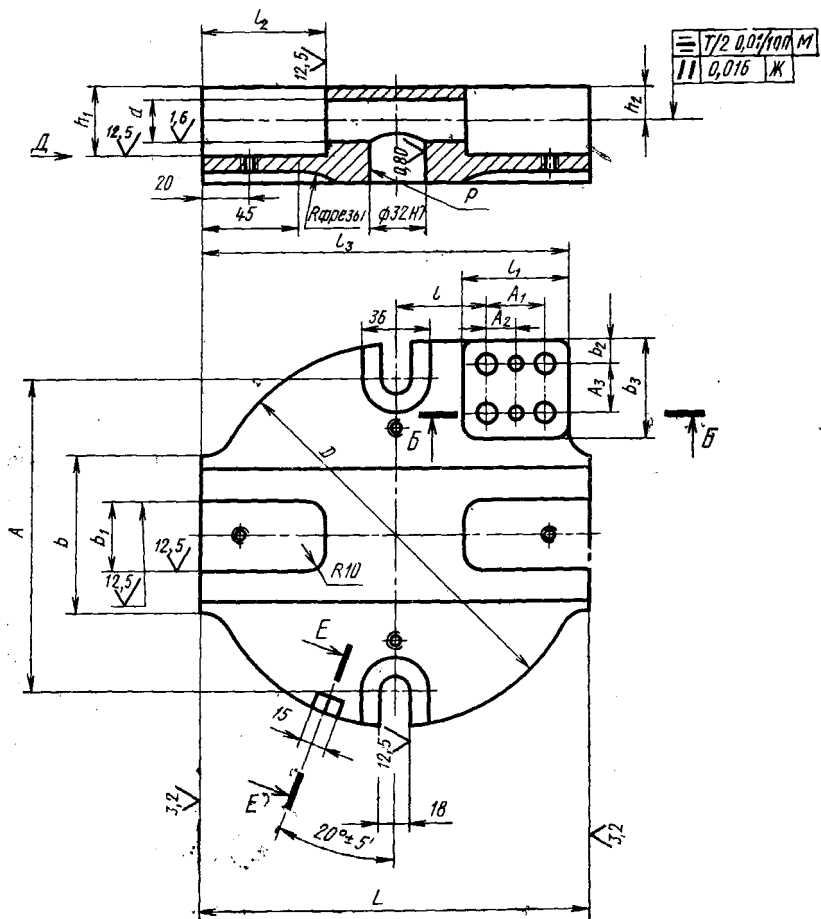
**10. Маркировать: обозначение тисков, номер стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.**

**11. Конструкция и размеры деталей тисков указаны в приложении.**

# КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ТИСКОВ С ПРИЗМАТИЧЕСКИМИ ГУБКАМИ

1. Конструкция и размеры

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



ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

СТАНОЧНЫХ ВИНТОВЫХ САМОЦЕНТРИРУЮЩИХСЯ  
ДЛЯ КРУГЛЫХ ПРОФИЛЕЙ  
корпуса (поз. I)

