

**ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ
С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 4045-75
(СТ СЭВ 1279-78, СТ СЭВ 1280-78)**

ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

Технические условия

**Hand-operated bench vice.
Specifications**

**ГОСТ
4045—75**

**(СТ СЭВ 1279—78,
СТ СЭВ 1280—78)**

ОКП 39 2871

**Срок действия с 01.01.77
до 01.01.96**

Настоящий стандарт распространяется на слесарные тиски с ручным приводом с шириной губок от 63 до 200 мм, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта

Стандарт не распространяется на слесарные тиски быстросъемные с устройством для крепления типа струбины, эксцентрика, пневмоприсоса и т. п.

Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1279—78 и СТ СЭВ 1280—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Тиски-должны изготавливаться трех типов:

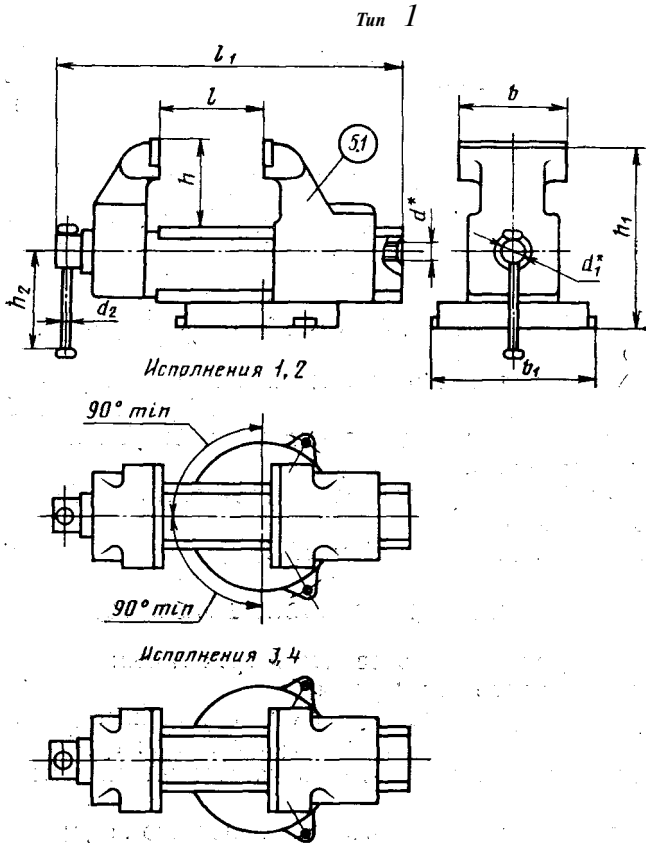
- 1 — тиски общего назначения;
- 2 — тиски с поворотной губкой для фасонных деталей;
- 3 — тиски с дополнительными губками для труб.

1.2. Тиски всех типов должны изготавливаться в четырех исполнениях:

- 1 — поворотные без ускоренного холостого хода;
- 2 — поворотные с ускоренным холостым ходом;
- 3 — неповоротные без ускоренного холостого хода;
- 4 — неповоротные с ускоренным холостым ходом.

1.3. Основные размеры тисков всех типов и исполнений должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1.

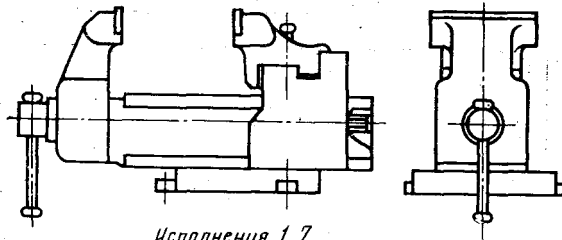
Примечание. Черт. 1—3 конструкцию тисков не устанавливают.



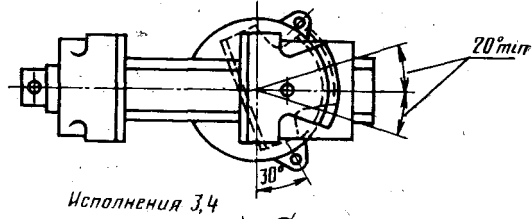
* Размер для справок.

Черт. 1

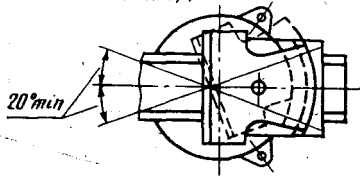
Тип 2



Исполнения 1, 2

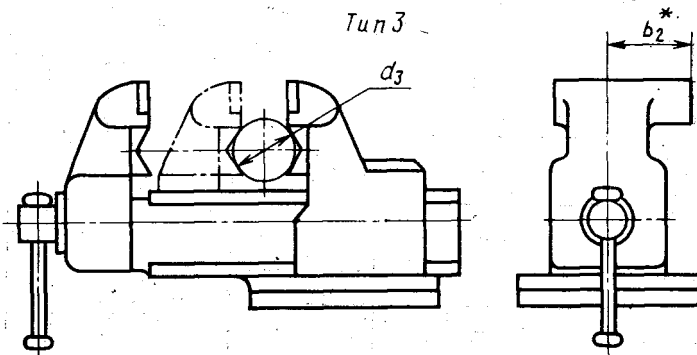


Исполнения 3, 4



Черт. 2

Тип 3



* Размер для справок.

Черт. 3

Исполнения тисков								Исполнение корпусных деталей
1		2		3		4		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	
—		—		7827-0319		7827-0355		А
—		—		7827-0322		7827-0356		Б
7827-0251		7827-0285		—		—		А
7827-0252		7827-0286		—		—		Б
—		—		7827-0323		7827-0357		А
—		—		7827-0324		7827-0358		Б
7827-0253		7827-0287		—		—		А
7827-0254		7827-0288		—		—		Б
—		—		7827-0325		7827-0359		А
—		—		7827-0326		7827-0362		Б
7827-0255		7827-0289		—		—		А
7827-0256		7827-0292		—		—		Б
—		—		7827-0327		7827-0363		А
—		—		7827-0328		7827-0364		Б
7827-0257		7827-0293		—		—		А
7827-0258		7827-0294		—		—		Б
—		—		7827-0329		7827-0365		А
—		—		7827-0332		7827-0366		Б
7827-0259		7827-0295		—		—		А
7827-0262		7827-0296		—		—		Б
—		—		7827-0333		7827-0367		А
—		—		7827-0334		7827-0368		Б
7827-0263		7827-0297		—		—		А
7827-0264		7827-0298		—		—		Б
—		—		7827-0335		7827-0369		А
—		—		7827-0336		7827-0372		Б
7827-0265		7827-0299		—		—		А
7827-0266		7827-0302		—		—		Б

Таблица 1

b (пред. откл. по ГОСТ 1716) $\pm \frac{b}{2}$	b_1 , не более	h_1 , не более	l_1 , не более	Дли- на хо- да под- виж- ной губки l , не более	b_2	Глуби- на ра- боче- го про- стран- ства h , не менее	d	Диам- метр упор- ного бурта ходово- го винта или шайбы d_1	d_2 , не ме- нее	h_2 , не ме- нее	Диаметр d_3 наибольшей зажимаемой трубы
63	120	110	220	80	—	40	14	32	11	120	—
		150									
80	160	140	380	100	—	50	20	38	16	200	—
		180									
100	200	180	450	140	—	65	22	40	18	250	—
		230									
125	250	200	500	160	—	75	26	42	20	280	—
		250									
140; 150	280	240	560	180	—	90	28	45	22	320	—
		340									
160	320	280	600	200	—	100	30	48	24	360	—
		340									
180	360	320	670	240	—	110	32	56	26	400	—
		380									

Типы тисков		Исполнения тисков						Исполнение корпусных деталей
		1		2		3		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	
—		—		7827-0337		—		А
—		—		7827-0338		—		Б
7827-0267		7827-0303		—		—		А
7827-0268		7827-0304		—		—		Б
—		—		7827-0339		—		А
—		—		7827-0342		—		Б
7827-0269		7827-0305		—		—		А
7827-0272		7827-0306		—		—		Б
—		—		7827-0343		—		А
—		—		7827-0344		—		Б
7827-0273		7827-0307		—		—		А
7827-0274		7827-0308		—		—		Б
—		—		7827-0345		—		А
—		—		7827-0346		—		Б
7827-0275		7827-0309		—		—		А
7827-0276		7827-0312		—		—		Б
—		—		7827-0347		—		А
—		—		7827-0348		—		Б
7827-0277		7827-0313		—		—		А
7827-0278		7827-0314		—		—		Б
—		—		7827-0349		—		А
—		—		7827-0352		—		Б
7827-0279		7827-0315		—		—		А
7827-0282		7827-0316		—		—		Б
—		—		7827-0353		—		А
—		—		7827-0354		—		Б
7827-0283		7827-0317		—		—		А
7827-0284		7827-0318		—		—		Б

Продолжение табл. 1

b (пред. откл. по $\pm \frac{IT13}{2}$)	b_1 , не более	h_1 , не более	l_1 , не более	Дли- на хо- да под- виж- ной губки l , не более		Глуби- на ра- боче- го про- стран- ства h , не менее	d	Ди- аметр упор- ного бурта холо- вого винта или шайбы d_1	d_2 , не ме- нее	h_2 , не ме- нее	Диаметр d_3 наибольшей зажимасмой трубы
200	400	360	800	280	—	115	36	60	28	480	—
	500	420									
100	200	180	450	140	—	65	22	40	18	250	—
	240	230									
125	250	200	500	160	—	75	26	42	20	280	—
	280	250									
140	230	230	560	180	—	90	28	45	22	320	—
	340	290									
80	160	200	360	80	45	75	20	38	16	200	60
	200	240									
125	250	280	450	120	75	120	26	42	20	280	70
	280	330									
160	320	380	560	160	100	160	30	48	24	360	140
	400	440									

Пример условного обозначения тисков типа 1, исполнения 1 с шириной губок 140 мм с корпусными деталями из стали:

Тиски 7827-0259 ГОСТ 4045-75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал и твердость деталей тисков должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование деталей	Исполнение	Марка материала	Номер стандарта	Твердость HRC _a
Корпусные детали	А	Сталь 45	ГОСТ 1050	—
		Сталь 45Л	ГОСТ 977	
	Б	Чугун СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30	ГОСТ 26358	
Ходовой винт		Сталь 45	ГОСТ 1050	36,5 . . . 41,5
Рукоятка				
Гайка ходового винта		Бронза БР. ОЦС.-5-5-5	ГОСТ 613	—
Сменные планки		Сталь У7, У7А, У8, У8А	ГОСТ 1435	45 . . . 53

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.1а. Тиски должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а для продажи через розничную торговую сеть и образцам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2.2. Допускается изготавливать детали тисков, перечисленных в п.2.1. из других материалов с механическими свойствами не ниже, чем у материалов, указанных в табл. 2.

Примечания:

По заказу потребителей допускается изготавливать:

- 1) (Исключен, Изм. № 2);
- 2) ходовой винт — без закалки, при этом стальная гайка винта должна иметь твердость не менее 26 HRC_a.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. (Исключен, Изм. № 2).