

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



20746-84  
Изм. I

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ТИСКИ ДЛЯ ТОЧНЫХ  
СТАНОЧНЫХ РАБОТ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 20746—84**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

И

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. А. Панов, В. В. Андреев, И. Т. Митрофанова, Г. К. Хорькова, А. Д. Загоруй, А. Т. Швец, Э. Г. Королев, А. Н. Спелова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 марта 1984 г. № 927

**ТИСКИ ДЛЯ ТОЧНЫХ СТАНОЧНЫХ РАБОТ****Технические условия**

Vice for precision machine works. Specifications

**ГОСТ  
20746—84****Ваамен  
ГОСТ 20746—75**

ОКП 39 2681

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 марта 1984 г. № 927 срок действия установлен

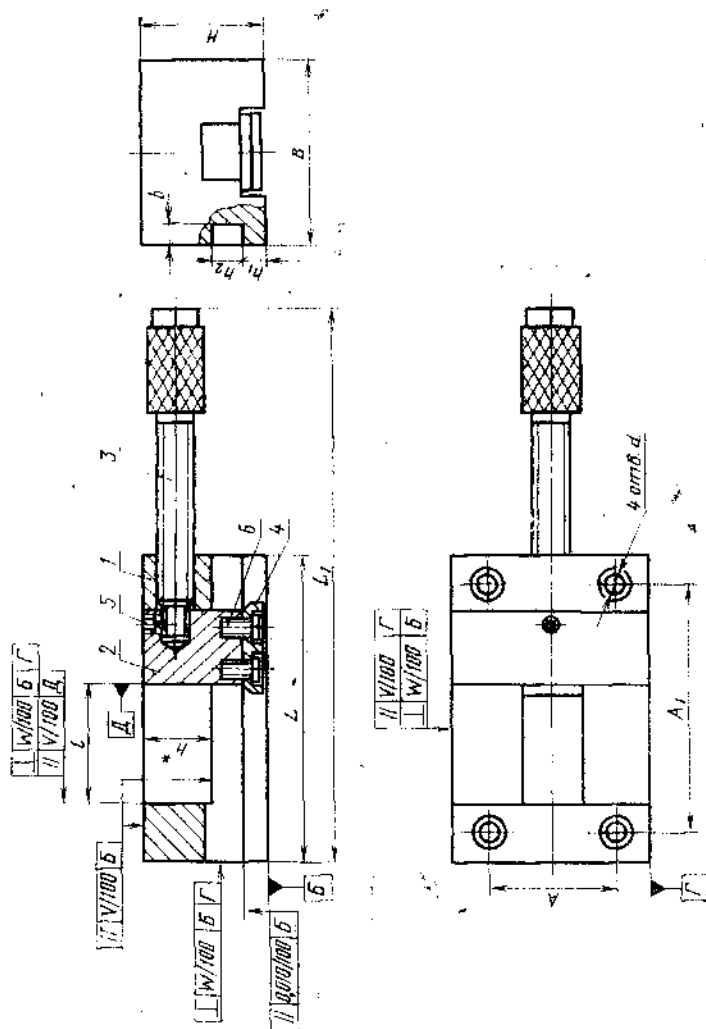
**с 01.01.85****до 01.01.90****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на тиски для точных станочных работ (далее — тиски), предназначенные для установки и закрепления заготовок деталей при обработке их на металлорежущих станках.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям, предъявляемым к изделиям высшей и первой категорий качества.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Основные параметры и размеры тисков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размер для справок

1—корпус; 2—подвижная губка;

3—нажимной винт; 4—планка; 5—винт по ГОСТ 1478—75; 6—винт по ГОСТ 1491—80.

Примечания.

1. Для повышения жесткости тисков допускается вводить в конструкцию

гайку под нажимной винт.

2. Отверстия  $d$  изготавливаются по требованию потребителя.