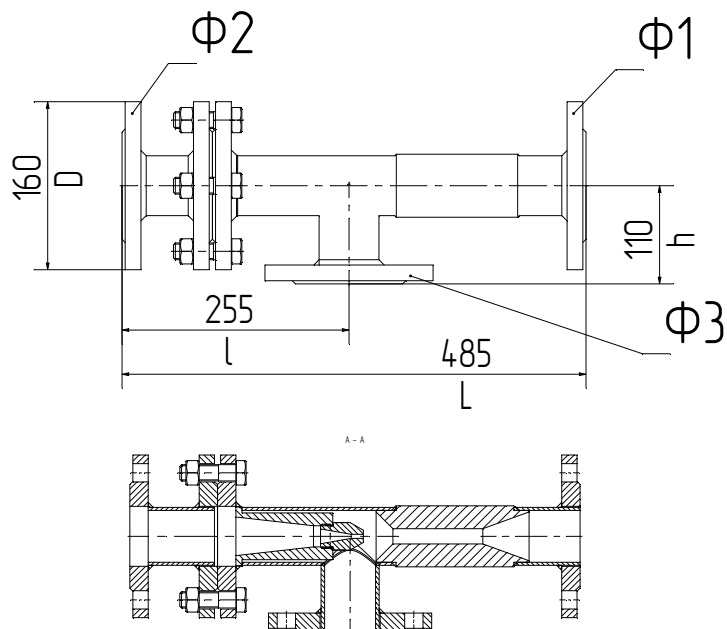


Элеваторы водоструйные



(ТУ ВУ 490175790.005-2009)

Габаритные размеры



Предназначены для снижения температуры воды, поступающей из тепловой сети в местную систему водяного отопления, путем подмешивания обратной воды и создания необходимой циркуляции в системе отопления.

Таблица 1- технические характеристики

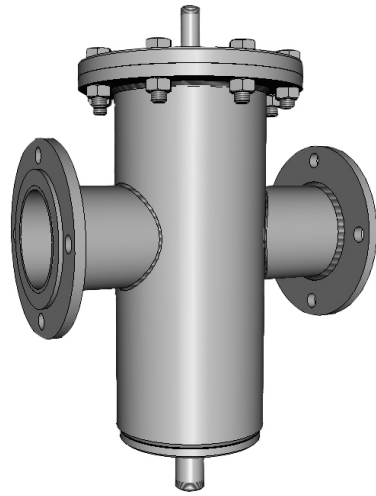
Модель элеватора		Условный проход	D	D1	Диаметр сопла, dс мм	Диаметр горловины, d _г мм	Габаритные и присоединительные размеры			Масса, кг не более
							h	l	L	
Э-№1	Φ1	50	160	125	3	15	110	255	485	9,5
	Φ2									
	Φ3									
Э-№2	Φ1	50	160	125	4	20	110	255	485	9,5
	Φ2									
	Φ3									
Э-№3	Φ1	80	195	160	6	26	245	295	735	15,5
	Φ2	50	160	125						
	Φ3	80	195	160						
Э-№4	Φ1	80	195	160	7	32	245	295	735	15,5
	Φ2	50	160	125						
	Φ3	80	195	160						

Примечание – Размеры для справок

Среда горячая вода. Наибольшая температура горячей воды, поступающей из теплосети +150°С, наибольшая температура обратной воды +70°С

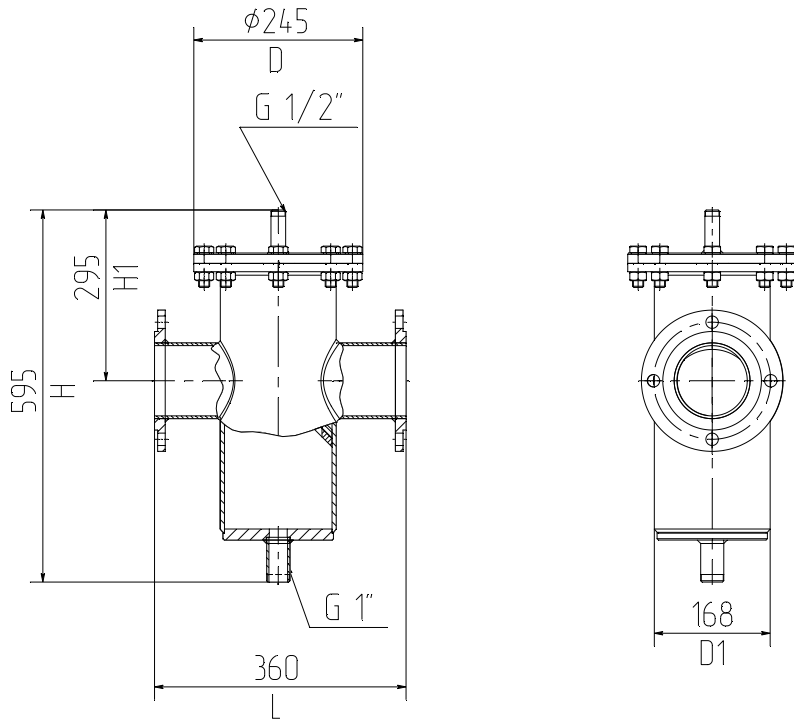
Присоединение к трубопроводу - фланцевое

Фильтры-грязевики



(ТУ ВУ 490175790.004-2009)

Габаритные размеры

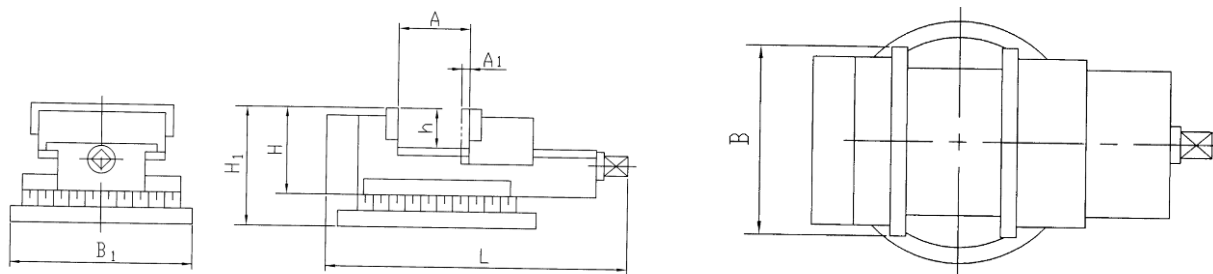


Предназначены для улавливания взвешенных частиц и грязи в системах водяного отопления с температурой воды не более 115°C и рабочим давлением не более 1,6 МПа и устанавливаемые в элеваторных узлах и тепловых вводах зданий.

Наименование	Ед. изм	ФГА-40	ФГА-50	ФГА-80	ФГА-100
Условный проход, D_y	мм	40	50	80	100
Давление номинальное, P_N	МПа	1.6			
Температура рабочей среды	$^{\circ}\text{C}$	115			
Размер ячейки фильтрующего элемента	мм	1.4×1.4			
Габаритные и присоединительные размеры	H	555	555	595	635
	H_1	275	275	295	295
	D	220	220	245	245
	D_1	152	152	168	168
	L	360	360	360	360
Установочное положение на трубопроводах	Вертикальное				
Пример условного обозначения					
Фильтр-грязевик, условный проход $D_y 50$ Фильтр-грязевик ФГА-50ГМ ТУ ВУ 490175790.004-2009					

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски станочные пневматические
с гидравлическим усилением мод. ГМ-7201-0019-02

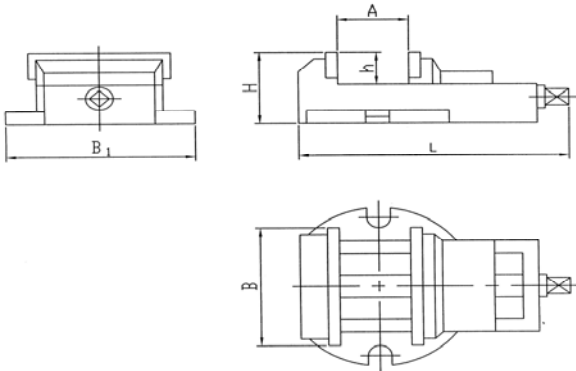


Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7201-0019-02	250	320	45000	175	80	230

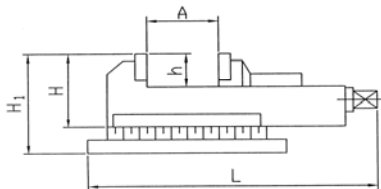
ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски станочные мод. ГМ-7212П-02 ГМ-7212Н-02

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в миллиметрах

Наименование	Ширина губок В, мм	Ход губок А, мм, не менее	Усилие зажима,	Масса, кг	Глубина рабочего пространства h, мм	Высота тисков Н, мм
ГМ-7212П-02	125	150	25 000	18	47	120
ГМ-7212Н-02	125	150	25 000	14	47	91

* - исполнение без поворотной плиты.

Данная модель станочных тисков имеет увеличенный ход подвижной губки (150 мм), по сравнению с аналогичными моделями (125-130 мм), а также большую высоту зажима детали (47 мм против 40 мм у аналогов), притом, что высота самих тисков уменьшена (120 мм против 135-132 мм), что позволяет увеличить рабочее пространство станка.

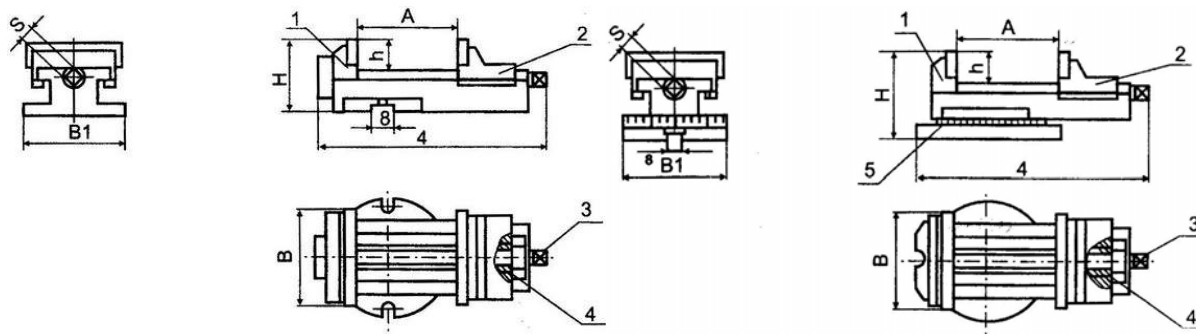
По сравнению с существующими аналогами тиски имеют повышенную жесткость (в 2...4 раза), повышенную размерную точность при базировании обрабатываемой детали - это достигается за счёт того, что направляющие в корпусе разнесены на максимально возможную ширину.

Также, следует отметить, что направляющие имеют большую ширину полки, по сравнению с аналогами, что увеличивает эксплуатационную долговечность тисков.

Гомель, 2009 г.

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски станочные мод. ГМ-7216П-02
ГМ-7216Н-02



Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм.	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7216П-02	160	200	30 000	32	56	145
ГМ-7216Н-02	160	200	30 000	22	56	110

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

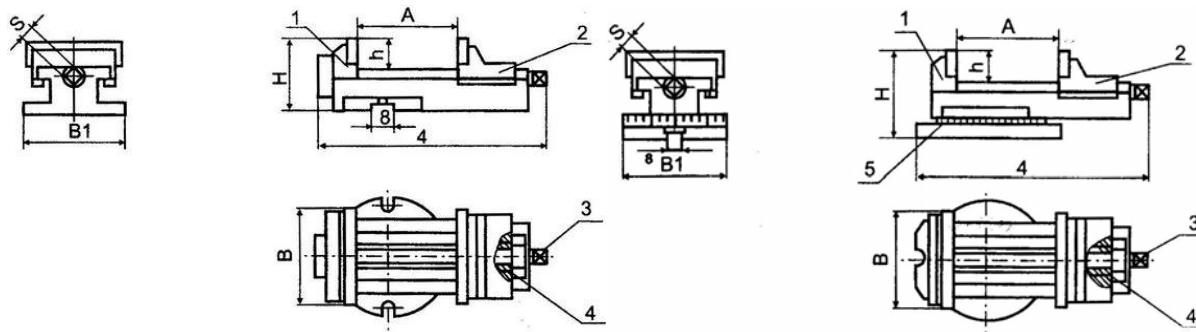
Тиски станочные мод. ГМ-7220П (7200-0220-02 по ГОСТ 16518-96)
ГМ-7220Н (7200-0219-02 по ГОСТ 16518-96)



Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7220П-02	200	250	40 000	43	63	156
ГМ-7220Н-02	200	250	40 000	33	63	120

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

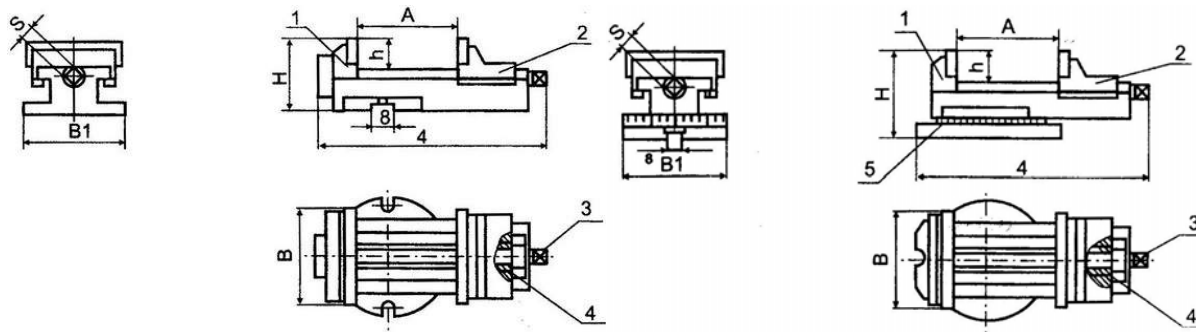
Тиски станочные мод. ГМ-7225П-02
ГМ-7225Н-02



Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7225П-02	250	300	50 000	61	80	185
ГМ-7225Н-02	250	300	50 000	50	80	148

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

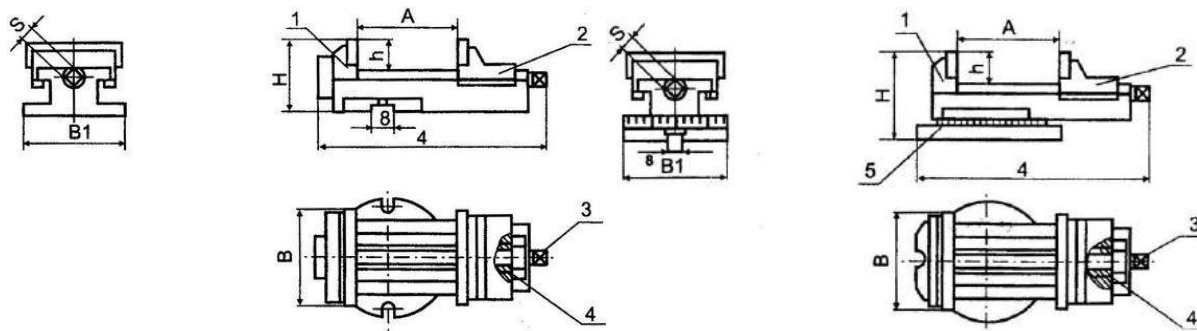
Тиски станочные мод. ГМ-7225П-02
ГМ-7225Н-02



Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7225П-02	250	300	50 000	61	80	185
ГМ-7225Н-02	250	300	50 000	50	80	148

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски станочные мод. ГМ-7232П-02
ГМ-7232Н-02



Наименование параметров	Ширина губок, мм	Ход губок, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Масса, кг	Глубина рабочего пространства, мм	Высота тисков, мм
ГМ-7232П	320	400	55000	138	100	215
ГМ-7232Н*	320	400	55000	100	100	175

*- исполнение без поворотной плиты.

Закрытое акцiонернае грамадства
«Гомельскi механiчны завод»
Ул. Барыкiна, 297, к. 1.14,
246020, г. Гомель
Тэл. (10375232) 46-07-25
Факс 42-64-03
E-mail: gmezhavod@mail.ru
www.mehzavod.by

Закрытае акцыянернае грамадства
«Гомельскi механiчны завод»
Вул. Барыкiна, 297, к. 1.14,
246020, г. Гомель
Тэл. (10375232) 46-07-25
Факс 42-64-03
E-mail: gmezhavod@mail.ru
www.mehzavod.by

Прайс-лист на запасные части для куделеприготовительного агрегата марки КПАЛ и КПАЛ-И

- Барабаны трепальные для трепальной машины куделеприготовительного агрегата марки КПАЛ и КПАЛ-И

Таблица 1

Обозначение	Габаритные и присоединительные размеры				Рабочая часть ножей, мм
	D, мм	L, мм	l ₁ , мм	l ₂ , мм	
ГМ-БТ 1100 (КПАЛ-И)	230	1448	188	88	1100
		1548			
ГМ-БТ 0925 (КПАЛ)	230	1290	160	85	925
		1365			



Таблица 2

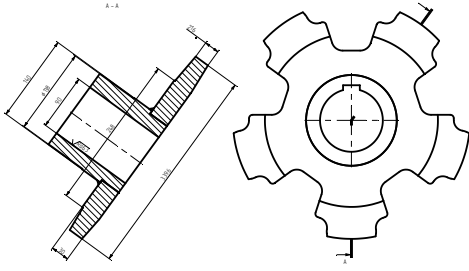
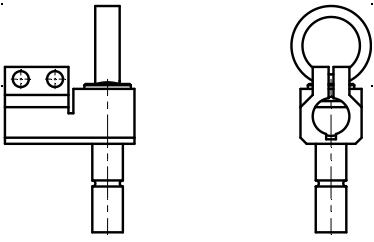
Наименование	
Звездочка Ø340 мм для приводной цепи с шагом 100 мм и диаметром ролика 30 мм	

Таблица 3

Наименование	
Кулисный механизм тряпильной секции линии КПАЛ (Шток, втулка, корпус)	
Шестерня на мажорный вал	

Возможно изготовление различных запасных частей для других линий по чертежам или образцам заказчика.

ЗАО «Гомельский механический завод»

246020, Республика Беларусь, г. Гомель, ул. Барыкина, 297

тел. 10 375 232 46-07-25 факс 42-64-03

www.mehzavod.by

e-mail: gmehzavod@gmail.com, gmz@nostra.by

ЛЮНЕТЫ ДЛЯ СТАНКОВ



Основные преимущества люнетов конструкции ЗАО «Гомельский механический завод»:

- оптимальное соотношение цены и качества;
- современный дизайн;
- улучшенный товарный вид за счет механической обработки всех поверхностей корпусных деталей;
- увеличенная ширина нижней прилегающей базовой поверхности;
- лучший обзор обрабатываемых деталей;
- расширенный диапазон закрепляемых диаметров: $\text{Ø}20\div\text{Ø}250$

Наименование люнета	Условное обозначение	Диапазон диаметров, мм
Люнеты неподвижные кулачковые		
К станку 1В62Г	ГМ-Л1В62Г.11	$\text{Ø}20\div150$
К станку 16В20	ГМ-Л16В20.11	$\text{Ø}20\div150$
К станку 1В625	ГМ-Л1В625.11	$\text{Ø}20\div160$
К станку 1К62	ГМ-Л1К62.11	$\text{Ø}20\div150$
К станку 1К62	ГМ-Л1К62.21	$\text{Ø}20\div250$
К станку 16К20	ГМ-Л16К20.11	$\text{Ø}20\div150$
К станку 16К20	ГМ-Л16К20.21	$\text{Ø}120\div250$
Люнеты подвижные кулачковые		
К станку 1В625	ГМ-Л1В625.12	$\text{Ø}10\div110$

Возможно изготовление люнетов с роликами

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Установка для обработки торцов труб СПК 121 МТ

Предназначен для механической обработки и зачистки торца и фасок под сварку на трубах для магистральных трубопроводов в полевых условиях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
	СПК 121 МТ
Диаметр обрабатываемых труб, мм	1020; 1067; 1220; 1420
Толщина стенки, мм	12-21
Давление в гидросистеме центратора, МПа (КГС/СМ)	10 (100)
Род тока питающей сети	Переменный трёхфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	380
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	14,75
Габаритные размеры станка, мм:	
Длина	3520
Ширина	1650
Высота	2250
Масса станка, кг	4500

Стол сварочно - сборочный из серого чугуна

Назначение

Стол сварочный предназначен для проведения точных сварочных работ с возможностью фиксации деталей и узлов, применяя универсальные зажимные приспособления и упоры. Применение сварочных столов в сочетании с универсальными зажимными приспособлениями и упорами обеспечивает более высокую точность и скорость сварки при серийном и единичном производстве, а также сокращает время на переналадку с одного изделия на другое.



Конструкция стола

Созданная на ЗАО "Гомельский механический завод" модульная система позволяет очень быстро разрабатывать конструкцию сварочного стола, учитывая пожелания заказчика.

Бруски, образующие рабочую поверхность стола, взаимозаменяемые, что позволяет при их повреждении заменить один или несколько брусков, сохраняя стол в рабочем состоянии.

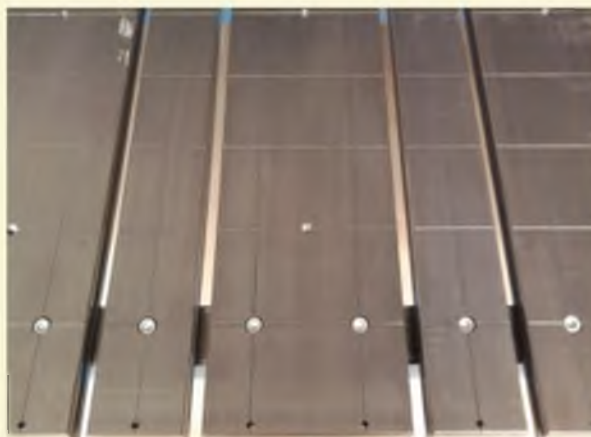
Конструкция стола представляет собой рабочую поверхность с несущими чугунными балками и сварными опорными стойками с регулируемыми по высоте самоустанавливающимися опорами.



Рабочая поверхность стола состоит из съемных литых чугунных брусков, которые образуют между собой Т-образные пазы для крепления зажимных приспособлений и упоров. Литые бруски изготовлены из серого чугуна модифицированного медью.

На поверхность стола нанесена координатная сетка размером 100*100 мм, которая способствует более точному позиционированию деталей и предназначена для установки свариваемых деталей и узлов, а также зажимных приспособлений и упоров.

Литые бруски из серого чугуна, образующие рабочую поверхность стола, применяются ведущими мировыми производителями сварочных столов.



Основные преимущества серого чугуна:

- при попадании брызг раскаленного металла на поверхность серого чугуна не происходит диффузия, следовательно, нет полного прилипания и образовавшуюся окалину легко удалить;
- при старении серого чугуна происходит выделение графита на поверхности, что является постоянной защитой поверхности от прилипания частиц металла;
- обычно для защиты поверхности сварочных столов требуется постоянная специальная обработка, благодаря свойствам серого чугуна расплавленный металл, попадая в его пористую структуру, вызывает постоянный процесс обогащения графитом, защищая поверхность.

Дополнительные преимущества чугуна:

- низкий коэффициент расширения при воздействии высокой температуры;
- улучшенное рассеивание звука при установке деталей



Литые бруски из серого чугуна в конструкции стола применяются двух типов: **типа А** - шириной 85 мм, и **типа В** - шириной 185 мм. При этом ширина Т-образного паза между брусками будет равняться 15 мм. Длина применяемых брусков 1200 мм и 1000 мм.

Максимально допустимая равномерно распределенная нагрузка на один брусок из серого чугуна составляет 1 тонну для типа А шириной бруска 85 мм и 2,5 тонны для типа В шириной бруска 185 мм..

Рабочая поверхность стола образована комбинацией брусков типа А - шириной 85 мм и типа В - шириной 185 мм.

Через один, два или три узких бруска устанавливается один широкий или несколько широких брусков. Применение брусков типа В шириной 185 мм в сочетании с брусками типа А шириной 85 мм позволяет усилить рабочую поверхность стола.

При изготовлении стола по желанию заказчика возможно расположение брусков типа В шириной 185 мм в зоне наибольшей деформации свариваемого изделия, в зависимости от его конструкции.

Также в процессе производства при изменении номенклатуры свариваемых изделий возможна перестановка брусков силами самого заказчика.



Бруски обработаны на импортном высокоточном оборудовании, двусторонние и полностью взаимозаменяемы, независимо от ширины бруска. При переустановке брусков размерная сетка рабочей поверхности стола не нарушается.

При необходимости общая максимально допустимая нагрузка может быть увеличена. Съемные бруски рабочей поверхности стола позволяют закреплять детали и узлы сложной формы и облегчают сварочные работы.

Гарантийный срок эксплуатации 2 года.

**ЗАКРЫТАЕ АКЦЫЯНЕРНАЕ ТАВАРЫСТВА (ЗАТ)
«ГОМЕЛЬСКИ МЕХАНИЧНЫ ЗАВОД»**

вул. Барыкіна, 297, к.1.14,
246020, г. Гомель
тэл.(10375232) 46-07-25, факс 42-64-03
Р.р. 3012400663016 у ААТ «Прыорбанк» ЦБП 400,
МФО 153001749, г.Гомель, вул. Красноармейская, ЗА
УНП 490175790

E-mail: gmezavod@gmail.com

gmz@nostra.by

Сайт: www.mehzavod.by

**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО (ЗАО)
«ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»**

ул. Барыкина, 297, к.1.14,
246020, г. Гомель
тел.(10375232) 46-07-25, факс 42-64-03
Р.с. 3012400663016 в ОАО «Приорбанк» ЦБУ 400,
МФО 153001749, г.Гомель, ул.Красноармейская, ЗА
УНП 490175790

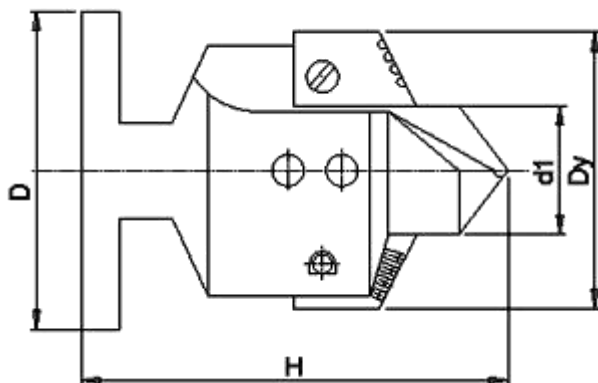
E-mail: gmezavod@gmail.com

gmz@nostra.by

Сайт: www.mehzavod.by

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сверло комбинированное специальное Р18



НАЗНАЧЕНИЕ

Сверло кольцевое комбинированное предназначено для комплектации устройств типа УХВ производства "Транснефтемаш", применяемых для высверливания отверстий в нефтепроводах и трубопроводах, в том числе при наличии жидкости под давлением в производственных и полевых условия.

Обозначение	Dy	Z	D1	H	D	Тип устройства
Инструмент комбинир. УХВ-150.016.00	80	2	32	124	90	УХВ-150

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сверло кольцевое комбинированное производится со вставными сменными ножами и центральным сверлом. Корпус и сменные режущие части сверла термообработаны и выполнены с соблюдением всех требований конструкторской документации, что обеспечивает надежность и работоспособность изделия.

МАТЕРИАЛ

Быстрорежущая сталь Р18

ЗАО «Гомельский механический завод»

246020, Республика Беларусь, г. Гомель, ул. Барыкина, 297

тел.(375-232) 46-07-25 факс 42-64-03

www.mehzavod.by

e-mail: gmezhavod@gmail.com, gmz@nostra.by

СТАНОК ТРУБОГИБОЧНЫЙ ТБ-60 (ПРОФИЛЕГИБ)



Станок трубогибочный предназначен для гибки стальных и цветных металлических профилей по радиусу. Применяется в промышленности и при ремонтных работах.

Станок позволяет производить гибку труб в диапазоне диаметров от 10мм до 60мм, а также гибку полосового и круглого проката.



Станок трубогибочный ТБ-60 это:

- оптимальное соотношение цены и возможностей;
- современный дизайн;
- повышенная жесткость и долговечность
- возможность работы с двух сторон

Два ведущих ролика вращаются с помощью электропривода повышенной мощности. Электропривод позволяет совершать повторную прокатку в обоих направлениях. Перемещение центрального прижимного ролика ручное. Для перемещения ролика в конструкции станка применены цилиндрическая направляющая, обладающая повышенной жесткостью и долговечностью, винт большого диаметра с упорным подшипником качения, указатель вертикального положения ролика для настройки величины изгиба профиля.

Валы всех роликов изготовлены из хромистой стали и закалены.

Управление станком осуществляется при помощи пульта управления, имеющего две ножные педали и аварийный выключатель.

Базовая комплектация

- Станок трубогибочный
- Сменные части:
- комплект роликов из 3-х штук для круглой трубы
- комплект роликов из 3-х штук для плоского профиля

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип станка	Электромеханический, с ручной подачей приводного ролика
Длина	800 мм
Ширина	700 мм
Высота	1400 мм
Масса станка более	не 350 кг
Диаметры приводных роликов	148 мм
Посадочные диаметра вала под ролики	45 мм
Частота вращения приводных роликов	12,6 об/мин
Номинальная мощность электропривода	1,5 кВт / 2,2 кВт
Номинальное напряжение электрической сети	380 В

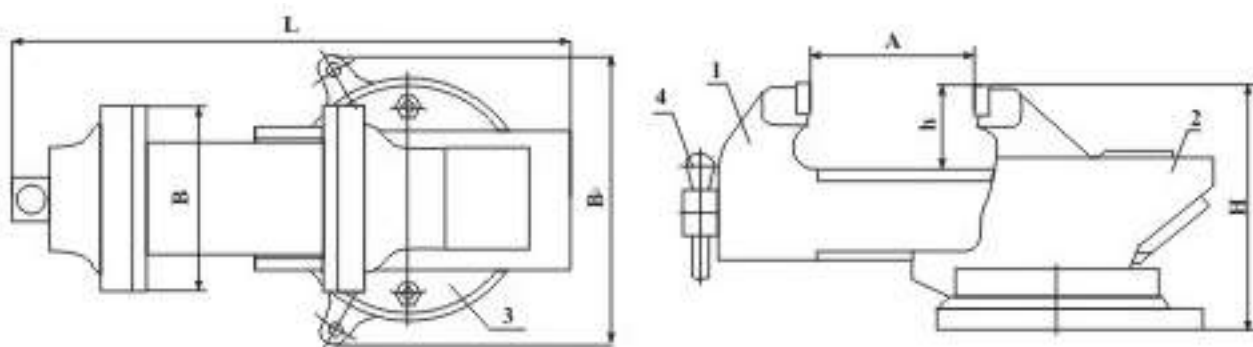
РАЗМЕРЫ СГИБАЕМОГО ПРОФИЛЯ

Профили	Размеры
Трубы круглого сечения	Ø60x3.5 мм
Трубы с прямоугольным сечением, плоская	Ø60x40x3 мм
Труба четырехгранная	40x40x3 мм
Круг, полный материал	Ø30 мм
Квадрат, полный материал	30 мм
Полосовой материал, плоский с высокой кантовкой	60x10 мм
Полосовой материал, плоский	80-15 мм

Количество дополнительных комплектов роликов оговаривается заказчиком

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные мод. ТСЧ-125,140,150



1 — губка подвижная; 2 — корпус; 3 — плита поворотная; 4 — рукоятка

Наименование параметров	В, мм	А, мм	h, мм	Усилие зажима, Н	Материал корпусн. деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина В	Высота Н	
ТСЧ-125	125	110	75	30 000	Чугун СЧ20	385	180	200	16,5
ТСЧ-140	140	110	75	30 000	Чугун СЧ20	385	180	200	17,0
ТСЧ-150	150	110	75	30 000	Чугун СЧ20	385	180	200	17,0

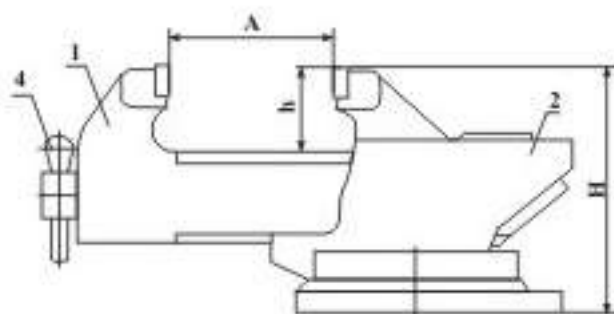
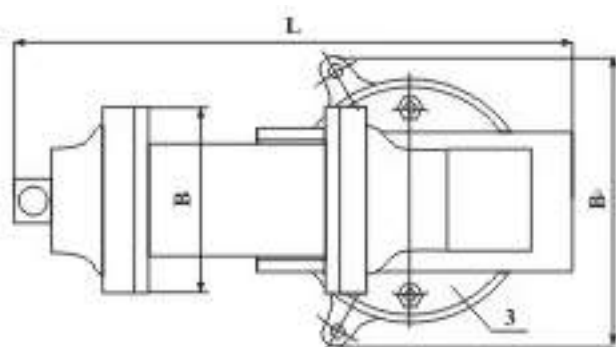
В – ширина губок;

А – ход подвижной губки;

h – высота зажима;

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные мод. ТСЧ-160,180,200



1 — губка подвижная; 2 — корпус; 3 — плита поворотная; 4 — рукоятка

Наименование параметров	В, мм	А, мм	h, мм	Усилие зажима, Н	Материал корпусн. деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина В	Высота Н	
ТСЧ-160	160	155	85	50 000	Чугун СЧ20	460	230	210	27,0
ТСЧ-180	180	155	85	50 000	Чугун СЧ20	460	230	210	27,5
ТСЧ-200	200	155	85	50 000	Чугун СЧ20	460	230	210	28,0

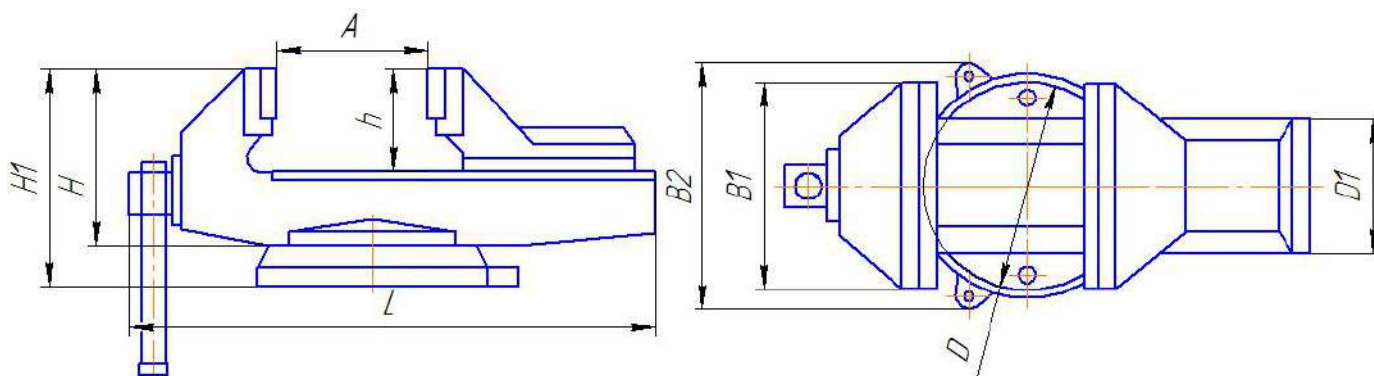
В – ширина губок;

А – ход подвижной губки;

h – высота зажима;

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные мод. ТСЧ-200НЧ, ТСЧ-200Н



Наименование	B1	A	h	Усилие зажима,	Материал корпусных деталей	Длина, L	Ширина, D1	B2	H	H1	Масса, Кг.
ТСЧ-200Н (неповоротные)	200	200	80	50000	Чугун СЧ20	530	130	-	132	-	27
ТСЧ-200НЧ (поворотные)	200	200	80	50000	Чугун СЧ20	530	130	238	132	156	28

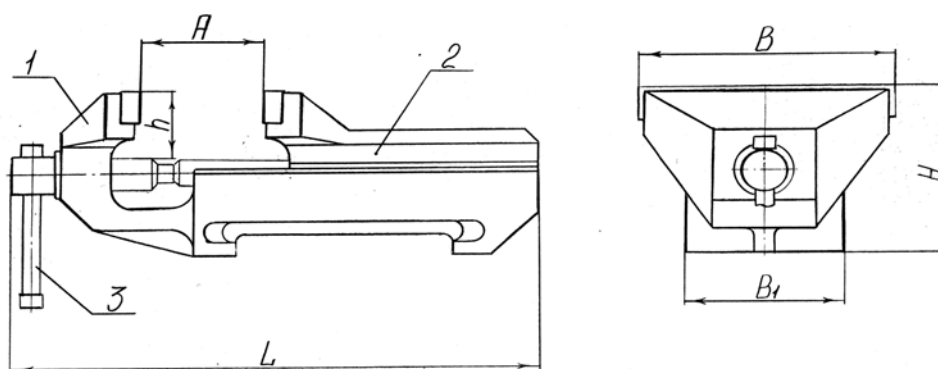
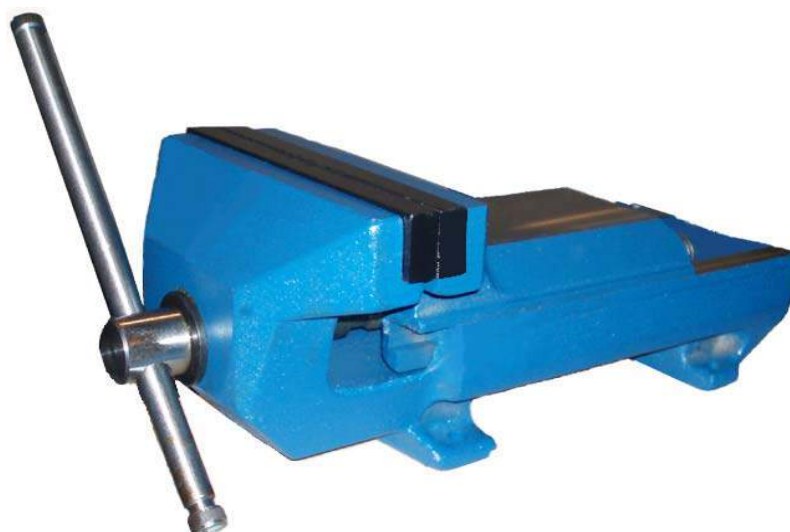
A – ход подвижной губки;

B1 – ширина губок;

h – высота зажима;

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные *мод. ТСЧ-250Н*



1- корпус 2 – подвижная губка 3 - рукоятка

Наименование параметров	В, мм	А, мм, не менее	h, мм, не менее	Усилие зажима, Н	Материал корпусн. деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина В ₁	Высота Н	
ТСЧ-250Н	250	200	80	60 000	Чугун СЧ20	530	150	200	41

А – ход подвижной губки;

В – ширина губок;

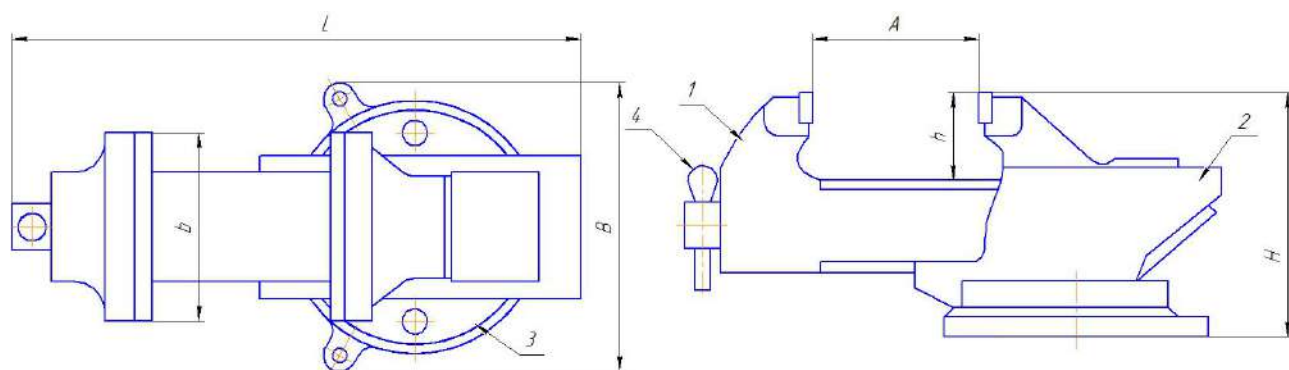
h – высота зажима;

ТУ РБ 490175790.001-2003

г. Гомель, 2009 г.

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные *мод. ТСС-125,140*



1 – губка подвижная, 2 – корпус, 3 – плита поворотная, 4 – рукоятка.

Наименование параметров	b, мм	A, мм	h, мм	Усилие зажима, Н	Материал корпусных деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина B	Высота H	
ТСС-125	125	135	70	30 000	Сталь 35Л (корпус)	365	166	170	13
ТСС-140	140	135	70	30 000	Сталь 35Л (корпус)	365	166	170	13,5

A – ход подвижной губки;

b – ширина губок;

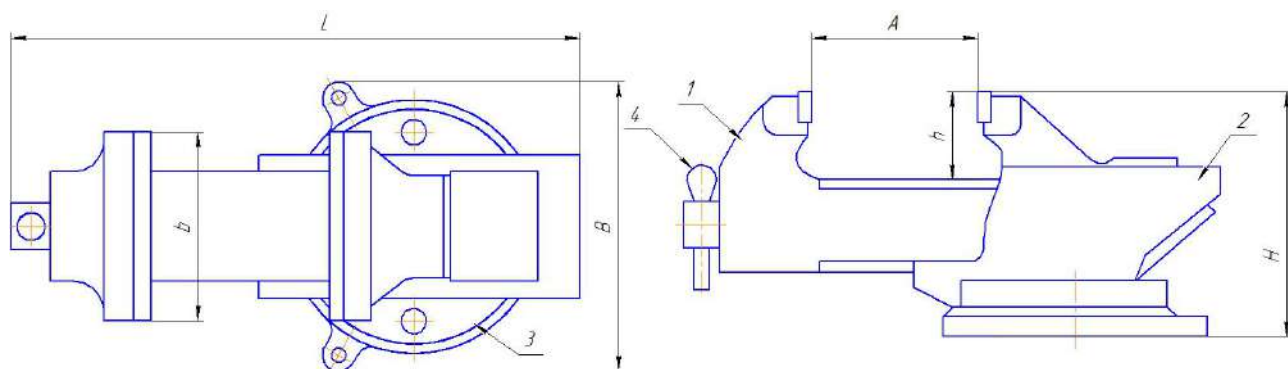
h – высота зажима;

***Материалы деталей тисков:**

- ползун – сталь 35Л/чугун СЧ20
- ходовой винт – сталь 45
- гайка ходового винта – сталь 45/чугун СЧ 20
- рукоятка – сталь 45
- сменные планки – сталь 45 (35...53 HRC)

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные *мод. ТСС-150,160*



1 – губка подвижная, 2 – корпус, 3 – плита поворотная, 4 – рукоятка.

Наименование параметров	b, мм	A, мм	h, мм	Усилие зажима, Н	Материал корпусных деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина B	Высота H	
ТСС-150	150	150	80	30 000	Сталь 35Л (корпус)	410	180	195	27,0
ТСС-160	160	150	80	30 000	Сталь 35Л (корпус)	410	180	195	27,0

A – ход подвижной губки;

b – ширина губок;

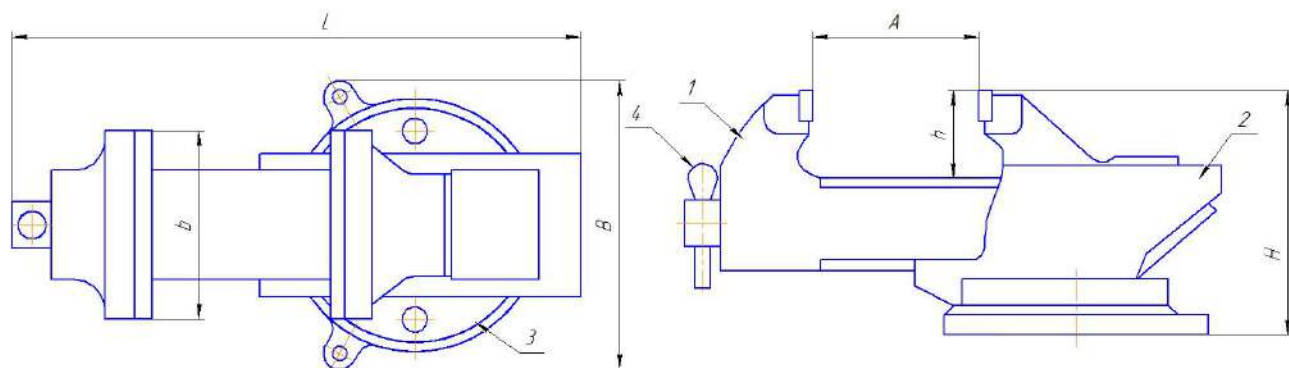
h – высота зажима;

***Материалы деталей тисков:**

- ползун – сталь 35Л/чугун СЧ20
- ходовой винт – сталь 45
- гайка ходового винта – сталь 45/чугун СЧ 20
- рукоятка – сталь 45
- сменные планки – сталь 45 (35...53 HRC)

ЗАО «ГОМЕЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Тиски слесарные *мод. ТСС-180,200*



1 – губка подвижная, 2 – корпус, 3 – плита поворотная, 4 – рукоятка.

Наименование параметров	b, мм	A, мм	h, мм	Усилие зажима, Н	Материал корпусных деталей	Габаритные размеры, мм			Масса, кг не более
						Длина L	Ширина B	Высота H	
ТСС-180	180	150	90	50 000	Сталь 35Л (корпус)	420	200	210	23
ТСС-200	200	150	90	50 000	Сталь 35Л (корпус)	420	200	210	23,5

A – ход подвижной губки;

b – ширина губок;

h – высота зажима;

***Материалы деталей тисков:**

- ползун – сталь 35Л/чугун СЧ20
- ходовой винт – сталь 45
- гайка ходового винта – сталь 45/чугун СЧ 20
- рукоятка – сталь 45
- сменные планки – сталь 45 (35...53 HRC)