



АО ГЛАЗОВСКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛИСТ

**СЛЕСАРНО-ЗАЖИМНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**

КАТАЛОГ

2021, февраль



СЛЕСАРНО-ЗАЖИМНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Тиски слесарные ТСС, ТССП, ТСМ	160
ТСЦ-180	161
Тиски слесарные пневматические ТССП-140К	162
Тиски станочные	162
Тиски станочные 7209-4004	163
Тиски станочные эксцентриковые	163
Тиски фрикционные	164
Наковальни	164





АДРЕСНАЯ КАРТА И РЕКВИЗИТЫ

Полное наименование организации	Акционерное общество «Глазовский завод Металлист»	
Сокращенное наименование организации	АО «Глазовский завод Металлист»	
Юридический адрес/ Почтовый адрес	427627, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Юкаменская, 10	
Адрес в Интернет	www.metallist-udm.ru	
Электронная почта	metallist@metallist-udm.ru	
Генеральный директор управляющей организации	Касимов Карим Фатахутдинович	тел.: (34141) 3-16-55 (приемная)
Управляющий директор	Шуклин Андрей Петрович	тел.: (34141) 3-82-00 metallist@metallist-udm.ru
Главный бухгалтер	Мильчакова Анна Михайловна	тел./факс (34141) 6-60-12 glavbuh@metallist-udm.ru
Директор по снабжению	Перминов Алексей Владимирович	тел.: (34141) 3-81-55 perminov-a@metallist-udm.ru
Главный инженер	Алалыкин Сергей Николаевич	тел.: (34141) 3-81-10 metallist@metallist-udm.ru
Начальник технической службы	Бельтюков Андрей Геннадьевич	тел.: (34141) 6-60-52 tehmet@metallist-udm.ru
Директор по продажам	Сунцов Евгений Викторович	тел.: (34141) 5-10-66 suncovev@metallist-udm.ru
Начальник регионального отдела продаж	Ассыллов Михаил Николаевич	тел.: (34141) 3-81-00 sbytmet1@metallist-udm.ru
Начальник клиентского отдела продаж	Зимов Евгений Вячеславович	тел.: (34141) 5-78-80 zimov@metallist-udm.ru
Наши реквизиты	ИНН 1829004048 КПП 183701001 ОГРН 1021801092499 ОКПО 02962743, ОКВЭД 25.73 28.25 25.72 25.1 49.4 ОКОГУ 4210008, ОКФС 16, ОКОПФ 12267	
Банковские реквизиты	Р/счет 40702810868090100016 Отделение №8618 ПАО Сбербанк России г. Ижевск К/счет 30101810400000000601 ИНН 7707083893, БИК 049401601	





ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ

Вот уже более века АО "Глазовский завод Металлист" успешно действует на отечественном рынке машиностроения, занимая высокие позиции в отрасли.

На протяжении многих десятилетий завод производит продукцию, отвечающую самым высоким стандартам качества, обеспечивая теплом и свежим воздухом сотни предприятий от Калининграда до Камчатки. За свой более вековой путь, начав с ремесленных классов, предприятие достигло значительных успехов. Используя новейшее оборудование и передовые технологии — превратилось в современное мощное предприятие. Производство АО "Глазовский завод Металлист" включает в себя: современный инструментальный участок, участок обрабатывающих центров с числовым программным управлением, раскройные лазерные комплексы, оборудование для динамической балансировки, использование порошковой покраски, листообрабатывающее оборудование: ножницы, пресс, листогибы с числовым программным управлением.

В настоящее время основная продукция предприятия это промышленное вентиляционно-отопительное оборудование — отопительные агрегаты, калориферы, вентиляторы осевые, центробежные, крышные, пылевые, дымососы, вентиляторы дымоудаления; слесарно-зажимной инструмент — тиски слесарные и станочные, наковальни.

Торгово-промышленная палата Российской Федерации ежегодно вносит завод "Металлист" в реестр надежных деловых партнеров России, и предприятие подтверждает эту высокую оценку — изучает научные разработки и новые направления в области машиностроения и металлообработки.

Наша продукция соответствует всем нормам безопасности и выдает заявленные характеристики, которые мы обещаем своим потребителям.

Мы применяем в производстве только проверенные материалы. На заводе существует входной контроль каждой партии закупаемого сырья, что минимизирует риск попадания брака.

Качество нашей продукции не уступает, а по некоторым показателям даже превосходит аналогичное оборудование других производителей.

Сертификат ИСО 9001 признан во многих странах. Его наличие является ключевым фактором успеха на многих рынках и свидетельствует о принадлежности предприятия к цивилизованному деловому миру.

Мы регулярно представляем свою продукцию на выставках в Москве и регионах, каждая из которых приносит нам награды и дипломы, подтверждающие наше качество.

НАШИ УСЛУГИ

Балансировка рабочих колес вентиляторов;
Раскрой металла, в т.ч. лазерный (фигурный раскрой);
Токарно-фрезерные работы;
Ремонт промышленного оборудования;
Проектирование и изготовление техоснастки и инструмента.





СЕРТИФИКАТЫ

Вся выпускаемая АО «Глазовский завод Металлист» продукция сертифицирована. Запросить необходимый Вам сертификат, Вы можете обратившись к любому менеджеру службы продаж нашего завода.

В январе 2018 года АО «Глазовский завод Металлист» получил сразу две лицензии Росатома, на конструирование и на изготовление оборудования для атомной отрасли, что в очередной раз подтверждает высокий уровень организации производства и качества выпускаемого оборудования.



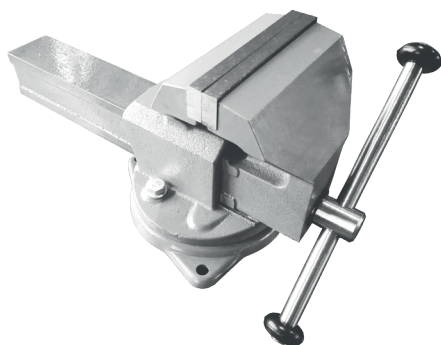


ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ТСС, ТССН

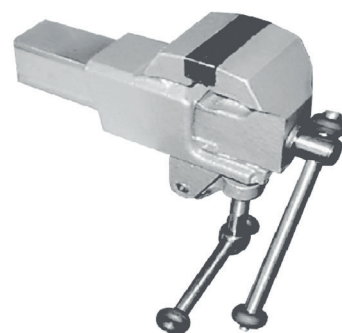
НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски слесарные предназначены для закрепления заготовок при выполнении слесарных операций, на корпусе имеется наковальня, конструкция основания позволяет разворачивать тиски от 0° до 360° (ТСС). Также выпускаются неповоротные тиски (ТССН).

ТСС



ТССН



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТСС

Обозначение тисков	Ширина губок, мм	Габариты, мм	Длина хода, мм	Высота рабочего пространства, мм	Усилие зажима, кгс	Масса, кг
ТСС-80	80	255x135x120	100	50	1500	4,6
ТСС-100	100	345x190x165	140	70	2000	11,4
ТСС-125	125	380x190x175	160	80	2500	13,0
ТСС-140	140	415x190x190	180	95	3000	14,0

ТССН

Обозначение тисков	Ширина губок, мм	Габариты, мм	Длина хода, мм	Высота рабочего пространства, мм	Усилие зажима, кгс	Масса, кг
ССН-80	80	255x135x120	100	50	1500	4,6
ТССН-100	100	345x190x165	140	70	2000	11,4
ТССН-125	125	380x190x175	160	80	2500	13,0
ТССН-140	140	415x190x190	180	95	3000	14,0
ТССН-63-С	63	230x63x200	80	40	1000	3,7

ТССН-63-С — ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ НЕПОВОРОТНЫЕ СО СТРУБЦИНОЙ.

ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ТСМ

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски слесарные модернизированные предназначены для закрепления заготовок при выполнении слесарных и сборочных операций.

Преимущество нового типа тисков: позволяет зажимать длинные заготовки в вертикальном положении.

За счет новой конструкции основания тиски можно разворачивать на любой угол от 0° до 360°.

На корпусе тисков имеется увеличенная наковальня, упорный подшипник на винте облегчает зажим заготовки. Наличие регулировочных винтов в корпусе позволяет устанавливать необходимый зазор между направляющими ползуна и опорной части винтов по мере износа. Также выпускаются неповоротные тиски (без основания) ТСМН.



Характеристика	ТСМ-160	ТСМ-180	ТСМ-200	ТСМ-250
Ширина губок, мм	160	180	200	250
Длина хода, мм	200	240	240	240
Усилие зажима, кгс	3500	4200	5200	5500
Масса, кг	21	28	37	46





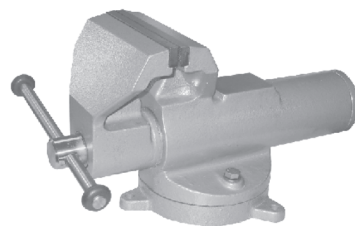
ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ТСЦ-180

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски слесарные цилиндрические ТСЦ-180 предназначены для слесарных и сборочных операций. Новая конструкция позволила увеличить жесткость тисков за счет применения центральной гайки и цилиндрической направляющей, что позволяет использовать их при выполнении точных работ.

Вынесенная зона зажима обеспечила закрепление длинных деталей в вертикальном положении.

Новое основание позволяет поворачивать тиски на 360°.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина губок, мм	Длина хода, мм	Глубина рабочего пространства, мм	Усилие зажима, кгс	Масса, кг	Габаритные размеры, мм
180	220	113	4200	35	465x229x258

ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИСКОВ

Маркировка тисков	Аналог по ГОСТ 4045-75	ТУ АО "Глазовский завод Металлист"
ТССН-63	7827-0319, 7827-0322	ТУ 3926-022-00224633-96
ТСС-80	7827-0253, 7827-0254	
ТССН-80	7827-0323	
ТСС-100	7827-0255, 7827-0256	
ТССН-100	7827-0325, 7827-0326	
ТСС-125	7827-0257, 7827-0258	
ТССН-125	7827-0327, 7827-0328	
ТСС-140	7827-0259, 7827-0262	
ТССН-140	7827-0329, 7827-0332	
ТСМ-160	7827-0263, 7827-0264	
ТСМН-160	7827-0333, 7827-0334	
ТСМ-180	7827-0265, 7827-0266	
ТСМН-180	7827-0335, 7827-0334	
ТСМ-200	7827-0267, 7827-0268	
ТСМП-200	7827-0337, 7827-0338	
ТСМ-250	ГОСТ 4045-75	
ТСМН-250	предусматривает тиски с шириной губок от 63 до 200 мм	

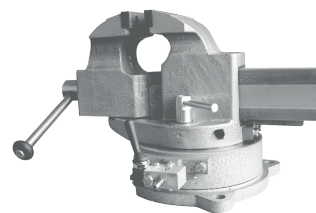




ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ТССП-140К

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски слесарные пневматические ТССП-140К предназначены для механизированного зажима деталей при выполнении различного вида слесарных работ. Пневматические тиски способны зажимать детали в течение секунды с усилием 1,5 тонны без применения силы человека. Тиски ТССП-140К оптимально подходит для ускорения времени операций по зажиму однотипных деталей и заготовок на поточном производстве.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

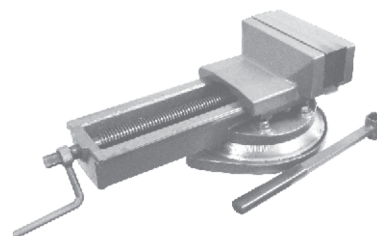
Модель	54496-016-00 (ТССП-140К)
Ширина губок, мм	125/140
Масса в зависимости от вида вкладыша, кг	96
Длина хода подвижной губки не более, мм	150
Пневматический ход губки не более, мм	8
Сила зажима при давлении воздуха 0,6 МПа не более, Н	15000
Габаритные размеры:	
длина, мм	550
ширина, мм	300
высота, мм	282
Масса, не более, кг	51

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски станочные с ручным приводом модели 7200-32 предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на фрезерных, сверлильных, шлифовальных и других станках.

Конструкция поворотного основания разрешает поворот тисков на 360°



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тиски станочные поворотные

Обозначение тисков	Ширина губок, мм	Длина хода, мм	Высота зажима, мм	Усилие зажима, кгс	Масса, кг
7200-3208	100	80	40	2000	15,5
7200-3210	125	125	40	2000	16,5
7200-3213	160	200	50	2500	28,5
7200-3218	200	250	65	3500	34,3
7200-3223	250	320	80	4500	60,0
7200-3228	320	400	100	5500	83,0

Тиски станочные неповоротные

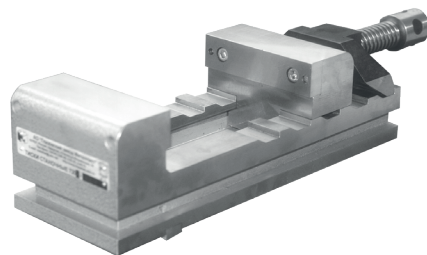
Обозначение тисков	Ширина губок, мм	Длина хода, мм	Высота зажима, мм	Усилие зажима, кгс	Масса, кг
7200-0207	100	80	40	2000	10,5
7200-0209	125	125	40	2000	11,5
7200-0214	160	200	50	2500	21,5
7200-0219	200	250	65	3500	26,5
7200-0224	250	320	80	4500	49,0
7200-0227	320	400	100	5500	68,0



**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ 7209-4004****НАЗНАЧЕНИЕ:**

— Тиски станочные с ручным приводом модели 7209-4004 высокой точности предназначены для закрепления и обработки деталей на фрезерных, сверлильных, шлифовальных и других станках. Тиски данной модели соответствуют требованиям комплекта конструкторской документации 7209-4004 СБ.

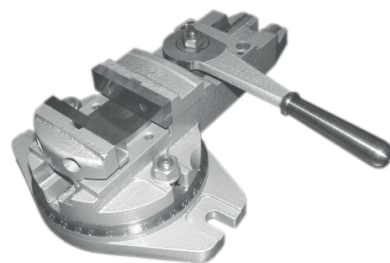
Конструктивная особенность модели - массивные губки с гладкой отшлифованной поверхностью и уступы жесткой фиксации хода подвижной части тисков.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Параметры	Значение
Ширина губок, мм	120
Ход губки, мм	160
Высота зажима, мм	50
Усилие зажима, даН	2000
Глубина шпоночного паза, мм	5
Ширина шпоночного паза по Н7, мм	18
Габаритные размеры:	
длина, мм	350
ширина, мм	120
высота, мм	100
Масса, не более, кг	18,2

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ**НАЗНАЧЕНИЕ:**

— Тиски станочные эксцентриковые предназначены для закрепления деталей при выполнении различного вида слесарных и фрезерных работ.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИСКОВ	53204-001-00	53204-002-00
Ширина прижимной планки, мм	80	125
Высота зажима, мм	23	40
Длина хода подвижной планки не более, мм	40	65
ГАБАРИТЫ, мм		
Длина	400	508
Ширина	150	210
Высота	94	129
Масса не более, кг	10	23,5



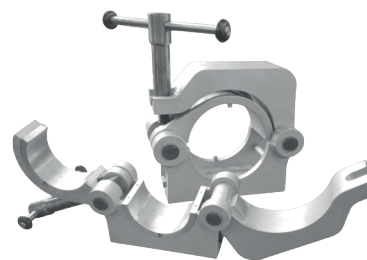


ТИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Тиски фрикционные М.ОСН.004 и М.ОСН.008 с ручным приводом предназначены для зажима деталей круглого сечения, исключая их деформацию. Тиски используются при разборе и сборке штанговых глубинных насосов, компрессоров, труб.

В комплект поставки сменные вкладыши для деталей различных диаметров не входят.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	М.ОСН.004ПС	М.ОСН.008ПС
Материал изготовления	Сталь 45*	
Масса в зависимости от вида вкладыша, кг	12,7 — 17,0	15,6 — 21,0
Крутящий момент, удерживающий закрепленную деталь от поворота вокруг оси при зажатии вкладышами	Деталь в 114 мм. – крутящий момент – 3900 Н*м (390кгс*м)	Деталь в 130 мм. – крутящий момент - 4900 Н*м (490кгс*м)
Посадочный диаметр для сменных вкладышей, мм	130	156
В комплектный состав фрикционных тисков входят сменные вкладыши на следующие наружные диаметры зажимаемых деталей, мм:	69	81
	81	96
	86	103
	92	117
	103	130
	114	

ВНИМАНИЕ!

Вкладыши поставляются отдельно.

В комплект поставки сменные вкладыши для деталей различных диаметров не входят.

НАКОВАЛЬНИ КОНСОЛЬНЫЕ ОДНОРОГИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

— Наковальни предназначены для выполнения кузнечных, ручных работ.

НАЗНАЧЕНИЕ:

- Материал корпусных деталей - сталь 35Л.
- Технические условия по ГОСТ 11435.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Масса, кг	Ширина рабочей части, мм	Длина рабочей части, мм	Габариты, мм
3	40	126	200x72x86
5	50	150	230x88x103
10	60	190	290x108x125
30	90	270	400x156x186
50	105	320	480x186x220
95	130	400	620x230x260

