

#### 4 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

4.1 Тиски модели ТСМ \_\_\_\_\_ заводской № \_\_\_\_\_  
соответствует требованиям ТУ 3928-018-02962743-01 и признаны  
годными для эксплуатации.

Изделие законсервировано и упаковано согласно требованиям,  
предусмотренным в действующей технической документации. Срок  
защиты без переконсервации 1 год.

Дата выпуска \_\_\_\_\_  
Изделие принято ОТК \_\_\_\_\_  
М.П. \_\_\_\_\_ подпись \_\_\_\_\_

#### 5 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

5.1 Гарантийный срок устанавливается 18 месяцев со дня ввода  
тисков в эксплуатацию, но не позднее 24 месяцев со дня получения их  
потребителем.

5.2 Завод обязуется в течение 18 месяцев гарантийного срока  
безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя тиски при  
условии соблюдения потребителем правил по транспортированию,  
хранению и эксплуатации



АО «Глазовский завод Metallist»

ОКП 39 2871

**ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ  
с ручным приводом**

**Паспорт  
7827-1263-00**

Модель ТСМ \_\_\_\_\_

Заводской № \_\_\_\_\_



Схема строповки  
тисков ТСМ  
Рис.2

г. Глазов

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Тиски слесарные с ручным приводом модели ТСМ-\_\_\_\_, предназначены для закрепления деталей при выполнении различного вида слесарных работ.

Пример условного обозначения тисков при заказе: шириной губок 160 мм, поворотных: **ТСМ-160;**  
то же, но неповоротных: **ТСМН-160.**

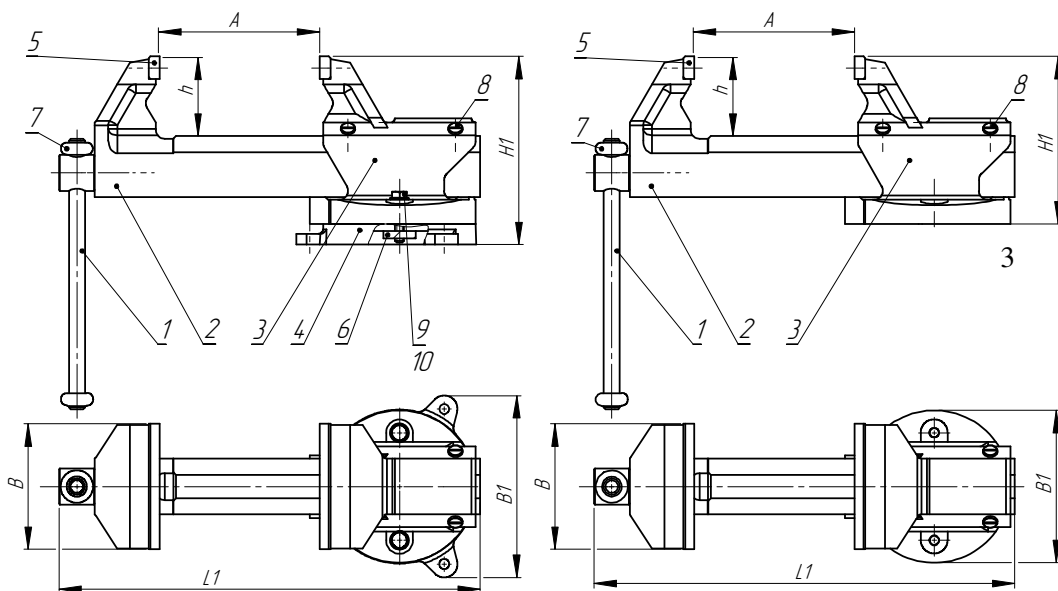
## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Тиски должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ТУ 3928-018-02962743-01.

2.2 Основные параметры и технические характеристики тисков представлены в таблице 1 и рисунке 1.

Исполнение 1 (поворотные)

Исполнение 2 (неповоротные)



1.Рукоятка; 2.Ползун; 3.Корпус; 4.Основание; 5.Планка сменная;  
6.Планка поджимная; 7.Головка; 8.Винт регулировочный; 9.Болт; 10.Шайба.

Рис.1

Таблица 1

Обозначение тисков	ТСМ-160	ТСМН-160	ТСМ-180	ТСМН-180	ТСМ-200	ТСМН-200	ТСМ-250	ТСМН-250
	Ширина губок, мм В	160		180		200		250
Усилие зажима, даН ( кгс)	3500		4200		5200		5500	
Развиваемый крутящий момент, кгс· м, не более	14		20		25		25	
Длина хода подвижной губки, мм, А	200		240		240		240	
Глубина рабочего пространства, мм, h не более	88		102		111		123	
Габариты ,мм не более длина L1 ширина В1 высота Н1	487	487	555	555	555	555	595	595
	203	203	230	230	230	230	250	250
	210	186	244	215	261	230	281	251
Масса, не более , кг	21	20	28,5	26,5	37	35	46	44
Материал корпусных деталей (ненужное зачеркнуть)	сталь 35Л		сталь 35Л		чугун ВЧ 50		чугун ВЧ 50	
	чугун ВЧ 50		чугун ВЧ 50					

## 3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

- 3.1 Достать тиски и комплектующие из ящика .
- 3.2 Поставить тиски на верстак, взять рукоятку (поз.1) и вставить в отверстие винта. Затем взять резиновую головку(поз.7)одеть на рукоятку.
- 3.3 Тиски повернуть нижней частью корпуса вверх. Основание (поз.4) установить в корпус, в основание вставить планку поджимную (поз.6).
- 3.4 Взять два болта (поз.9), одеть шайбы (поз.10), вставить в отверстия корпуса, вкрутить их в отверстия планки поджимной.
- 3.5 Установить тиски на основание и затянуть два болта (поз.9).
- 3.6 Подготовленные тиски поставить на верстак и закрепить болтами за основание (поз.4) к верстаку.
- 3.7 При необходимости отрегулировать зазор между направляющими корпуса (поз. 3) и ползуна (поз. 2) с помощью винтов регулировочных (поз.8).

Примечание: 1 Пункты 3.3 – 3.5 относятся к тискам ТСМ-200.