



Открытое акционерное общество
" Глазовский завод Металлист "



РОССИЯ, Удмуртская Республика,
427627, г. Глазов, ул. Юкаменская, 10, ИНН 1829004048,
тел. (34141) 3-82-00, факс (34141) 3-78-00, 3-80-00
E-mail: metallist@udm.net
WWW: <http://www.metallist-udm.ru>
КПП 182901001, ОКПО 02862743, ОКВЭД 28.62
Р/счет 40702810868090100016 Глазовское ОСБ 4450
Удмуртское отделение № 8618 г. Ижевск
Западно-Уральского Банка СБ РФ, ИНН 7707083893
кор. счет на расчеты 5040000000000000000000, БИК 044201001

Уважаемые господа!

настоящим письмом ОАО «Глазовский завод Металлист» сообщает, что с 01.01.07 г. производит замену материала корпусных деталей на тисках серии ТСС со стали 35Л ГОСТ 977 на высокопрочный чугун ВЧ 50 ГОСТ 7293.

При этом основные параметры и характеристики изделий остаются без изменений, так как механические свойства данных материалов практически не отличаются. В подтверждение этому см. таблицу 1.

Таблица 1.

Материал	Свойства материала			
	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, НВ
Сталь 35Л ГОСТ 977	491	275	15	146
ВЧ 50 ГОСТ 7293	500	320	7	153-245

Низкая пластичность ВЧ 50 не влияет на работу тисков, так как детали тисков работают в условиях сжатия и изгиба, не испытывая знакопеременных нагрузок.

Начальник ТО
т/ф. (34141) 37919

Бельтюков А.Г.



Открытое акционерное общество

" Глазовский завод Metallist "



РОССИЯ, Удмуртская Республика,
427627, г. Глазов, ул. Юкаменская, 10,
тел. (34141) 3-82-00, факс (34141) 3-78-00

E-mail: metallist@glazov.ru

WWW: <http://www.metallist-udm.ru>

Уважаемые коллеги!

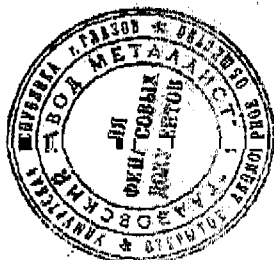
Передовым предприятием России -КамАЗ металлургия освоено производство отливок из высокопрочного чугуна ВЧ 50.В настоящее время, вместо отливок из стали 35, нам поставляют отливки деталей слесарных и станочных тисков из высокопрочного чугуна ВЧ 50.Таблица сравнительных характеристик приведена ниже:

	Предел прочности	Предел текучести,	Относительное удлинение, %	Твердость, НВ
Сталь 35Л ГОСТ 977	491МПа	275МПа	15	146
ВЧ 50 ГОСТ 7293	500МПа	320МПа	7	153-245

В сравнение со сталью 35,шаровидная форма графита в высокопрочных чугунах устраивает вибрации, а низкий коэффициент линейного удлинения позволяет дольше сохранять форму. В течение последних полутора лет ряд заказчиков использовал слесарные тиски ,изготовленные из ВЧ50,претензий к качеству не выявлено. Уверенность в применяемом материале позволяет нам увеличить гарантийные обязательства по слесарным и станочным тискам до двух лет.

Управляющий директор

Подгорнов К.А.



«УТВЕРЖДАЮ»

Технический директор предприятия

« 200 г.

Протокол

проведения периодических испытаний тисков слесарных ТС С - 125.Комиссия провела испытания тисков слесарных ТСС - 125 на соответствие ГОСТ 4045-75 и ТУ 3928-18-02962743-01 или ТУ 3926-022-00224633. Количество проверенных изделий - 3 шт.

№ п/п	Проверяемый параметр	Ссылка на норматив. документ	Параметр по документации	Фактическое значение		
				№1	№2	№3
1.	1) ширина губок, мм.	ТУ п.1.1.1.	<u>125 ± 1,25</u>	<u>124,9</u>	<u>125,1</u>	<u>125,2</u>
	2) габаритные размеры:					
	- длина, мм.		<u>380</u>	<u>381,5</u>	<u>382</u>	<u>382,1</u>
	- высота, мм.		<u>173</u>	<u>176,1</u>	<u>174</u>	<u>176</u>
	- ширина, мм.		<u>190</u>	<u>190,5</u>	<u>190,3</u>	<u>190,2</u>
	3) глубина рабочего пространства, мм.	ГОСТ 4045 п.2.4.	<u>80</u>	<u>81,9</u>	<u>81,5</u>	<u>80,7</u>
	4) диаметр рукоятки, мм.		<u>16</u>	<u>15,8</u>	<u>15,8</u>	<u>15,7</u>
2.	5) длина хода подвижной губки, мм.		<u>160</u>	<u>161</u>	<u>161,3</u>	<u>162</u>
	6) резьба ходового винта	ГОСТ 4045 п.2.0.	<u>Тр 22x5</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
	7) насечка сменных планок		<u>2 x 1</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
	Материал:	ТУ п.1.2.1.	<u>В450</u>	<u>В450</u>	<u>В450</u>	<u>В450</u>
	- корпусных деталей		<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>
	- ходового винта		<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>
	- рукоятки		<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>
2.	- гайки ход. винта	ГОСТ 4045, п.2.18. ТУ п.1.2.3.	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>
	- сменных планок		<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>	<u>ст. 45</u>
	Шероховатость поверхностей:		<u>Р_a 0,0</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
	- поверхностей направляющих, резьбы ходового винта и гайки, боковых поверхностей сменных планок, мм.		<u>Р_a 1,6</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
3.	- рабочих поверхностей наковальни	ГОСТ 4045, п.2.13.	<u>Р_a 6,3</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
	Зазор между рабочими поверхностями сменных плоских планок, мм.		<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0</u>	<u>0,05</u>
4.	1) верхних граней планок, мм.	ГОСТ 4045, п.2.15.	<u>0,4</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
	2) боковых граней планок, мм.		<u>0,8</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>	<u>соотв</u>
5.	Непараллельность сменных планок под нагрузкой, мм.	ГОСТ 4045, п.2.14.	<u>0,5</u>	<u>0,3</u>	<u>0,3</u>	<u>0,4</u>
6.	Холостой ход рукоятки, угол поворота винта.	ГОСТ 4045, п.2.17.	<u>60°</u>	<u>30°</u>	<u>35°</u>	<u>40°</u>
7.	Плавность хода подвижных частей тисков.	ГОСТ 4045, п.2.7.	2-х кратное перемещение без рывков и заедания	<u>без рывков</u>	<u>без рывков</u>	<u>без рывков</u>
	Качество лакокрасочных покрытий		<u>без потертостей</u>	<u>без рывков</u>	<u>без рывков</u>	<u>без рывков</u>
9.	Прочность, кгс	ГОСТ 4045, п.2.20, 4.10.	<u>2500</u>	<u>2600</u>	<u>2500</u>	<u>2600</u>
10.	Твердость:	ГОСТ 4045, п.2.1, -ТУ п.2.	Не менее 26	<u>36..38</u>	<u>38..40</u>	<u>35..37</u>
	1) гайки, НРСз;		45..53	<u>48..51</u>	<u>49..52</u>	<u>50..53</u>
11.	2) планок сменных, НРСз					
11.	Надежность	ГОСТ 4045, п.2.23, 4.11.	1000 циклов	<u>1000</u>	<u>1010</u>	<u>1000</u>
12.	Маркировка изделия		Товарный знак, обозначение, упаковочный	<u>Лин 8</u>	<u>Лин 8</u>	<u>Лин 8</u>

Примечания: Проведены испытания тисков слесарных ТСС - 125 на соответствие ГОСТ 4045-75 и ТУ 3926-022-00224633. Результаты испытаний соответствуют требованиям стандарта.

Вывод: Тиски соответствуют ГОСТ 4045-75 и ТУ 3926-022-00224633.

Члены комиссии: Николаев Г.О.

С.И. Маслов

Колесников А.В.

А.Т. Волынский

А.В. Деревякин