

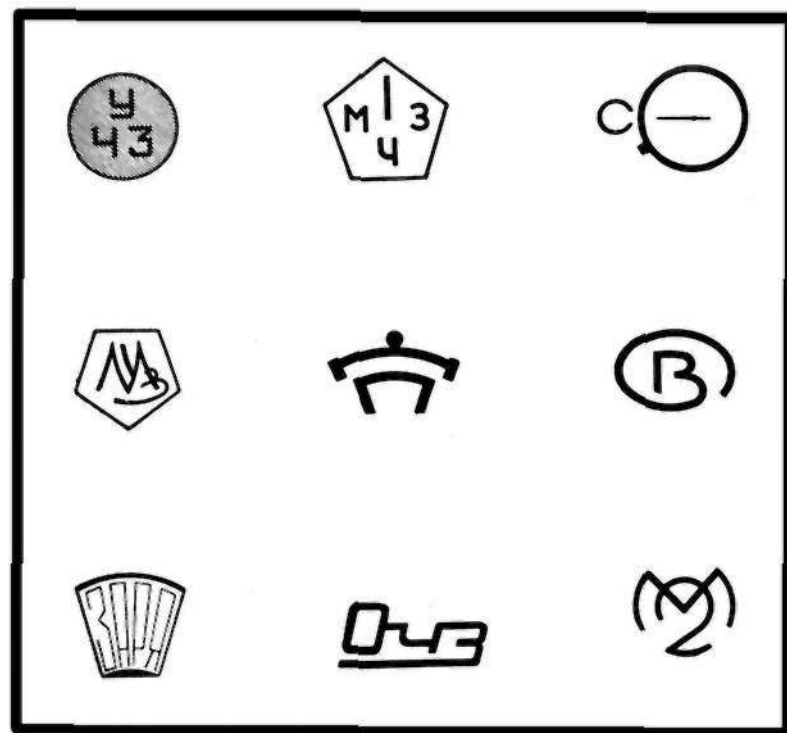
В настоящем каталоге приведены краткие характеристики инструмента и приспособлений для ремонта часов.

Каталог предназначен для заказа инструмента и приспособлений часовыми ремонтными мастерскими.

При заказе необходимо указывать завод-изготовитель, наименование и тип инструмента (приспособления).

Материал подготовлен отделом анализа и обобщения научно-технической информации по технологии приборостроения ЦНИИТЭИприборостроения.

Ответственные за выпуск: начальник отдела С. И. ПАВЛЕНКО, ведущий инженер С. И. ЛИПАТОВ, старший инженер Л. Н. КОЗЕВИНА.



СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Ключи	3
Пинцеты	6
Специальный инструмент	8
Отвертки	9
Тиски	11
Подставки	12
Приспособления и приборы	14
Масленки	18
Потансы	19
Пуансоны и метчики	22

Редактор Ф. В. Шурин
Техн. редактор Н. Т. Украинцев
Корректор Г. П. Лапина

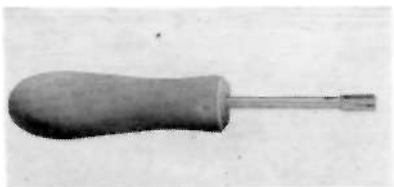
Т-30907. Подп. к печ. 27/XII—71 г. Печ. л. 1,5. Уч.-изд. л. 1,48, формат 60×90¹/₁₆. Изд. № Т-22 (144)—1493. Тираж 6 200 экз.

Цена 20 коп. Заказ 1700. Тираж ВДНХ СССР.

Центральный научно-исследовательский институт информации и технико-экономических исследований приборостроения, средств автоматизации и систем управления. Москва, Д-376. Волков пер., 21

Типография ВДНХ СССР.

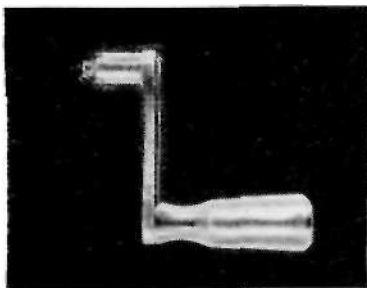
Ключ типа Б-579



Предназначен для подгиба запора боя малогабаритного будильника 61М. Материал ключа — сталь У8. Твердость после термообработки HRC = 48—50. Материал ручки — пластмасса. Вид покрытия — хромирование. Габаритные размеры 0 20X120 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-004.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Ключ типа Л-6434



Предназначен для завода ходовой и боевой пружины малогабаритного будильника 61М.

Ключ регулируемый по глубине. Материал — сталь У8. Твердость после термообработки HRC=51—53. Габаритные размеры 50x60x10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-002.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Ключ типа А-6958

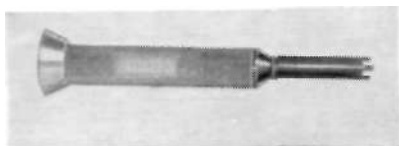


Предназначен для перевода стрелок малогабаритного будильника 61М.

Материал—сталь У8А. Твердость после термообработки HRC = 50—54. Габаритные размеры 0 10X70 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-003.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Ключ типа Б-3649/2



Предназначен для привертывания втулки к корпусам будильников Б-11 к, Б-144к, Б-165к.

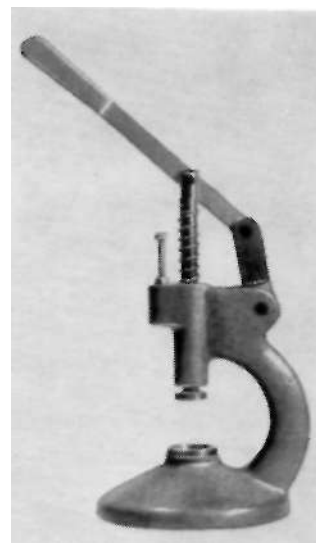
Материал ключа — сталь 50. Твердость ключа после термообработки HRC-42 49. Материал штифта сталь У7. Твердость штифта после термообработки HRC = 42—43. Материал ручки — винипласт. Габаритные размеры 0 18X X90 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-005.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Потанс рычажный типа А-8924а

Предназначен для посадки сигнальной стрелки будильника 61М.

Исполнение — с центрированными пуансоном и матрицей. Габаритные размеры 110X200 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-028.



Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Потанс рычажный типа А-8737



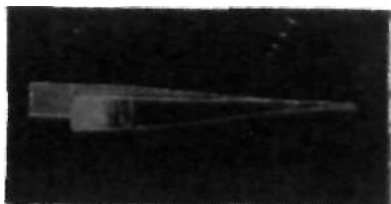
Предназначен для сборки узла барабана приборов и часов.

Исполнение — с центрированными пуансоном и матрицей. Габаритные размеры 110X200 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-027.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

ПИНЦЕТЫ

Пинцет-ножницы
типа Б-4196



Предназначены для подрезки волоска. Материал — сталь У8. Вид покрытия — никелирование. Габаритные размеры 90X8 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-013.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Пинцет для бутона
типа ПБ-1



Предназначен для удержания балансового камня в бутоне часов с противотрясным механизмом.

Концы пинцета выполнены в виде ласточкина хвоста. Материал — сталь У8Л. Покрытие — хром 86. Габаритные размеры 124X10X15 мм. Порядковый номер в Прейскуранте 3-034.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Пинцет стальной
типа П-8541



Предназначен для взятия деталей часов и установки их на место при сборке.

Пинцет состоит из двух ножек, закрепленных в нижней части заклепками. Материал — сталь У8А. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 105X10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 4-017.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Пинцет типа П-3998



Предназначен для взятия деталей и установки их на место при сборке.

Пинцет состоит из двух ножек, закрепленных в нижней части заклепками. Материал — латунь. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 110x10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-015.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

ПОТАНСЫ

Потанс типа 194-0208/1-11



Предназначен для передвижки камней в платинах и мостах часовых механизмов.

Выпускается 11 модификаций,

Тип потанса

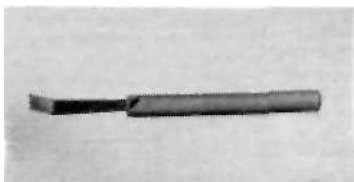
Тип потанса	Наружный диаметр перемещаемых камней, мм	Наименьший диаметр расточки в платинах и мостах, допуск, мм
194-0208 ^б -1	1,2	17
194-0208 ^б -2	0,9	4,1
194-0208 ^б -3	1,0	2,6
194-0208 ^б -4	0,9	1,7
194-0208 ^б -5	1,0	1,7
194-0208 ^б -6	1,65	2,3
194-0208 ^б -7	1,4	4,1
194-0208 ^б -8	1,9	4,1
194-0208 ^б -9	1,0	1,4
194-0203 ^б -10	1,55	4,1
194-0208 ^б -11	0,9	1,5

Ход шпинделя 11 мм. Цена деления 0,01 мм. Габаритные размеры 75X X 120-м., Порядковый номер в прейскуранте 3-030.

Изготовитель: 1-й Московский часовой завод.

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Рычаг типа Б-324

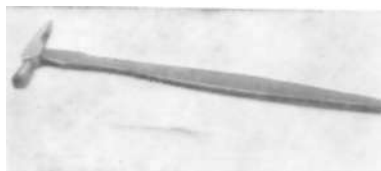


Предназначен для смятия стрелок наручных часов.

Материал — сталь У8. Твердость после термообработки HRC=45—47. Габаритные размеры 0 3,5x48 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-036.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

**Молоток часовой
типа П-2101**

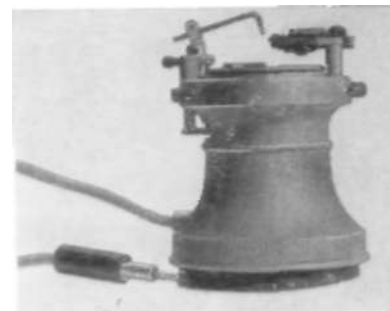


Предназначен для различных работ по напрессовке, распрессовке, клепке деталей и узлов часов.

Материал бойка — сталь У7. Материал ручки — бук или орех. Габаритные размеры ручки 200x16 мм. Габаритные размеры наковальни 60 X 10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-039.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Головка типа П-12 к прибору



Предназначена для регулировки узла баланса будильника 61М.

Габаритные размеры 100x120 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-037.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

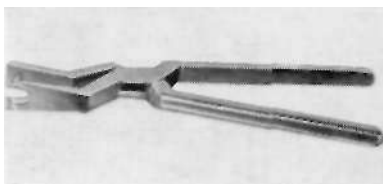
Моющая машина типа Пр-426



Количество сосудов с моющими жидкостями 5. Объем моющей жидкости в сосуде 0,5 л. Габаритные размеры 240x320 мм.

Изготовитель: Златоустовский часовой завод.

**Плоскогубцы типа
31Б-ИВ-872**

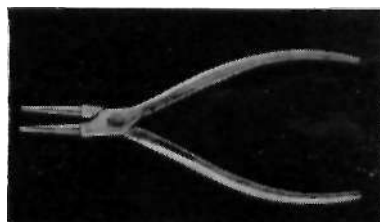


Предназначены для съема стрелок.

Материал — сталь 45. Твердость зажимных губок HRC=42—50. Вид покрытия — хромирование. Длина 180 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-044.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

Круглогубцы типа А-366

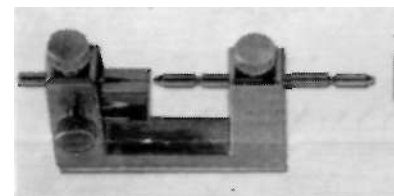


Предназначены для подгибки.

Материал — сталь У8. Вид покрытия — никелирование. Габаритные размеры 120x30 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-043.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Бормашина типа П-8617



Предназначена для высверливания и полирования цапф.

Приспособление состоит из корпуса, трех комплектов центров и люнета. Габаритные размеры 74x17x43 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-041.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Отвертка типа МВ-746
панговая с лезвием 5: 6: 7 мм



Предназначена для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Отвертка с жестким креплением лезвия за счет заклинивания его обратной стороны в ручке. Габаритные размеры: длина без лезвия 220 мм, диаметр ручки 18 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Лезвия к отверткам 0,4;
0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,5; 2,0; 2,8 мм

Предназначены для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Материал лезвия — сталь В1. После закалки твердость HRC = 55—58. Порядковый номер в прейскуранте 5-001.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

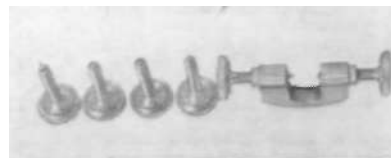
Лезвия к отверткам 5 и 6 мм

Предназначены для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Материал лезвия — сталь У8А. После закалки твердость HRC = 55—58. Порядковый номер по прейскуранту 5-001.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Приспособление типа СВ-1



Предназначено для вывертывания сломанных винтов из платин и мостов при ремонте часов типа К-26.

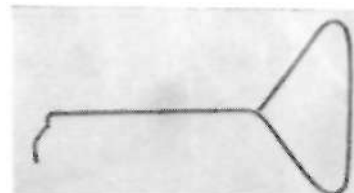
Состоит из скобы и шести сменных винтов (три комплекта), в которые запрессованы стержни. Материал — сталь У8А. Габаритные размеры 82X18X X59 мм. Покрытие — хром 86. Порядковый номер в прейскуранте 3-035.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Приспособление типа 7819-2199
(крючок)

Предназначено для отвертывания ключа малогабаритного будильника.

При неисправной пружине собачки последняя поддевается крючком в рабочем положении для того, чтобы дать

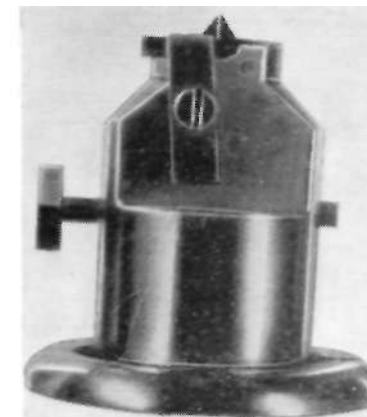


возможность отвернуть заводной ключ. Материал — пруток диаметром 1,5 мм, сталь ГОСТ 9389—60 без термообработки. Габаритные размеры 80X60X20 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Приспособление типа Ю-3778⁶

Предназначено для отрезания конца волоска часов наручных и будильника 61М.

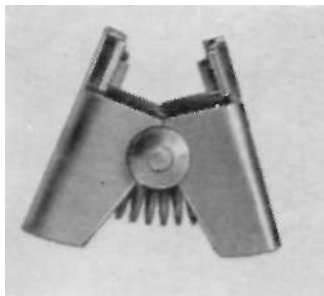


Материал приспособления — сталь 50. Материал ножей — сталь У10А. Твердость ножей после термообработки HRC=62—64. Габаритные размеры 0 50X50 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-032.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

ПОДСТАВКИ

Подставка тина Б-422

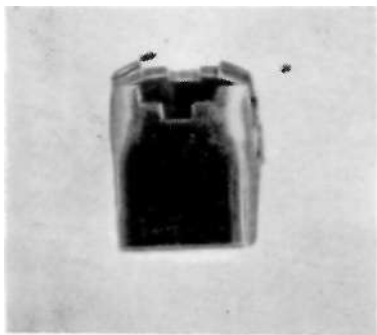


Предназначена для сборки наручных часов 4Н-14М.

Подставка разжимная. Габаритные размеры 21X19x17 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-021.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

**Подставка типа П-15233
для сборки часов «Заря»
и «Лира»**

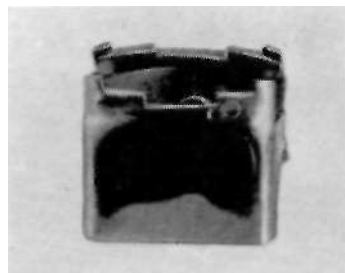


Служит вспомогательным приспособлением при сборке и разборке часов.

Материал — латунь ЛС-63-ЗТ. Покрытие — никель. Габаритные размеры 19X20X21 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-025.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Подставка типа П-690
для сборки часов «Звезда»

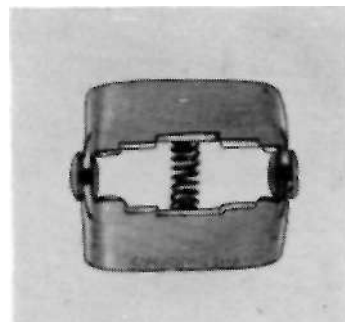


Служит вспомогательным приспособлением при сборке часов прямоугольной формы.

Материал — латунь ЛС-63-ЗТ. Покрытие — никель. Габаритные размеры 24X25X24 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-023.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

**Подставка типа МП-1982
для сборки часов «Победа»**

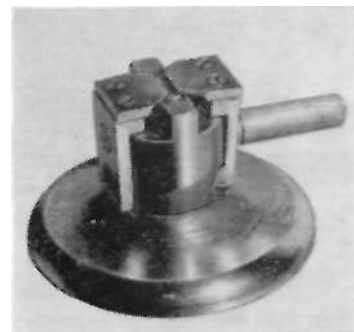


Предназначена для фиксации устойчивого положения платины при сборке часов.

Подставка пружинная. Материал — латунь ЛС-63. Габаритные размеры 32X20X24 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3055.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Подставка типа П-4288/1,5



Предназначена для заштифтовки волоска в колонку часового механизма,

Диаметр зажимаемой колонки волоска 0,6 мм. Габаритные размеры 50x31 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-024.

Изготовитель: 1-й Московский часовой завод.

Подставка типа Б-5868

Предназначена для посадки минутной

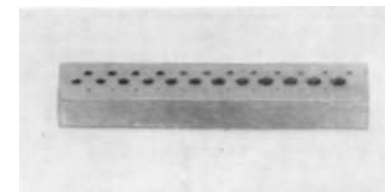


стрелки наручных часов 4Н-113М. 4Н-116М, 4Н-111М.

Исполнение — с фиксированием положения барабана. Габаритные размеры 32x24 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-022.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Подставка-нитбанк
типа П-5109

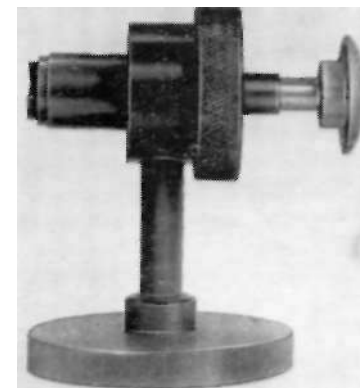


Предназначена для напрессовки, распрессовки и расклейки деталей часов.

Представляет собой пластину с отверстиями 0,2 мм. Материал — сталь У10А. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 58X14X6 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-040.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Подставка типа А-9054/2,3



Предназначена для навивки и вставки пружины в барабан будильника 61М.

Детали подставки оксидированы. Габаритные размеры 75x90x105 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-019.

Изготовитель: 2-й Московский