

ИНСТРУМЕНТ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ЧАСОВ

КАТАЛОГ

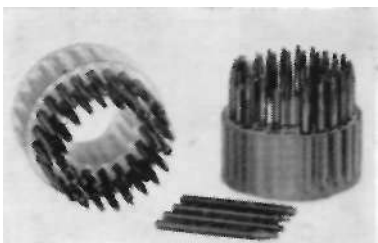
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ. ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

Москва 1972

КЛЮЧИ

ПУАНСОНЫ И МЕТЧИКИ

**Набор пуансонов
типа П-1 (шифр ОН-341)**

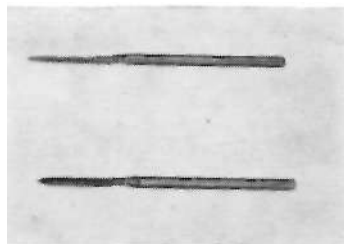


Предназначен для выполнения разных ремонтных и сборочных работ.

Набор состоит из 42 разных по своему назначению пуансонов и подставок для них. Все пуансоны имеют следующие одинаковые параметры: диаметр корпуса 5 мм, длина 100 мм, вес 0,01 кг. Порядковый номер в прейскуранте 3-012.

Изготовитель: Угличский часовой завод.

**Метчики в наборе
(ГОСТ 8859-60)**



Предназначены для нарезания резьбы в часовых деталях.

Набор состоит из метчиков девяти типоразмеров по 10 шт. каждого: М-0,35; М-0,40; М-0,43; М-0,5; М-0,6; М-0,7; М-0,8; М-0,9; М-1,0 мм.

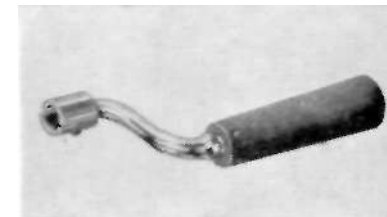
Ключ типа СЧ-504



Предназначен для завода пружины. Материал ключа — сталь У7—У8. Твердость после термообработки HRC=52—54. Материал ручки — текстолит. Вид покрытия ключа — хромирование. Габаритные размеры 105X90 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-006.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

Ключ типа ИВ-1701

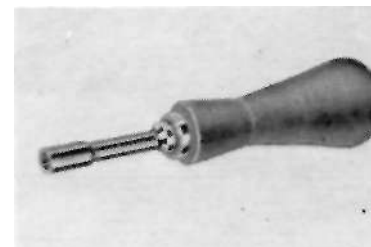


Предназначен для перевода стрелок крупногабаритного будильника.

Материал ключа — сталь У7—У8. Твердость после термообработки HRC=18—52. Материал ручки — текстолит. Вид покрытия ключа — хромирование. Габаритные размеры 90X40X16 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-049.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

**Ключ торцевой гаечный
типа СЧ-522**

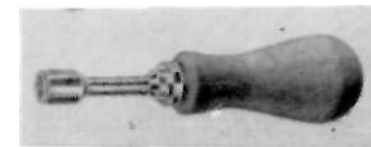


Предназначен для заворачивания гаек при сборке будильника.

Материал ключа — сталь У7—У8. Твердость после термообработки HRC=48—52. Материал ручки — текстолит. Вид покрытия ключа — хромирование. Габаритные размеры 115x28 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-008.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

Ключ типа 33Б-ИВ-43а-1813



Предназначен для отвинчивания втулки запора боя.

Материал ключа — сталь У7—У8. Твердость после термообработки HRC=48—52. Материал ручки — текстолит. Вид покрытия ключа — хромирование. Габаритные размеры 115X28 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-010.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

**Потанс типа П-36.36
со сменными пуансонами
и матрицами**

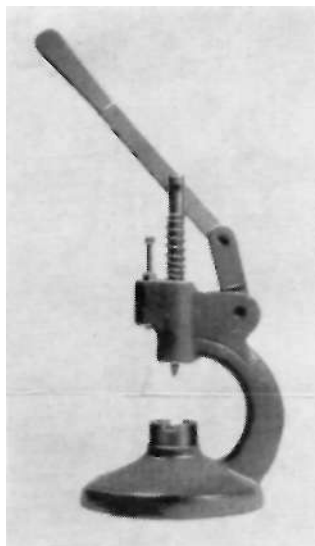


Предназначен для посадки стрелок и перепрессовки камней в платине и мостах.

Количество сменных пуансонов 10, количество сменных подставок 4. Габаритные размеры 120X60 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-029.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Потанс типа А-6364

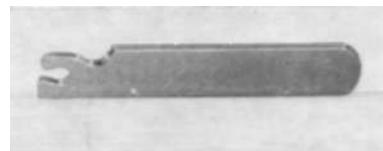


Предназначен для посадки минутной и часовой стрелок будильника 61М и минутника.

Покрывание — эмаль молотковая ПЭ29. Габаритные размеры 160X2.30 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-026.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

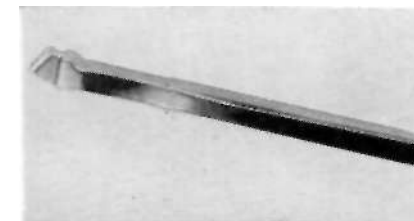
Ключ типа А-6432



Предназначен для подгибки глобана моста малогабаритного будильника 61М. Материал — сталь У8. Вид покрытия — никелирование. Габаритные размеры 85X13x5 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-001.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Ключ типа СЧ-517

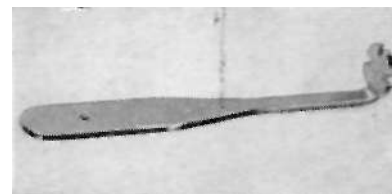


Предназначен для подгибки глобанов крупногабаритного будильника.

Материал — сталь У7—У8. Твердость после термообработки HRC = 42—50. Вид покрытия — хромирование. Габаритные размеры 150X10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-007.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

**Ключ специальный
типа ИВ-1655**

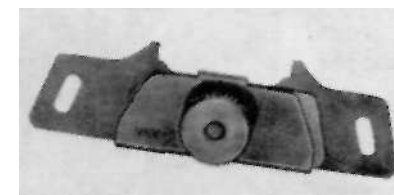


Предназначен для отвертывания центровых винтов крупногабаритного будильника.

Материал — сталь 45. Твердость после термообработки HRC=40—45. Вид покрытия — хромирование. Габаритные размеры 118X20 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-048.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

**Ключ универсальный
типа ЧНК-3**



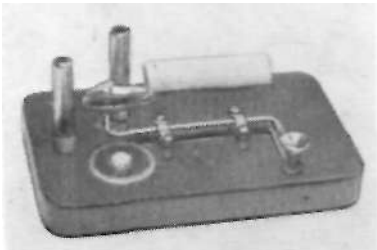
Служит, чтобы открывать и закрывать крышки корпусов наручных часов.

Развод ключа от 18 до 40 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-009.

Изготовитель: 1-й Московский часовой завод.

МАСЛЕНКИ

**Масленка механическая
типа СМ-0276**



Предназначена для хранения одно-дневной дозы масла, Самозакрывающаяся. Материал резервуара для хранения масла — агат. Габаритные размеры 100x60x36 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-051.

Изготовитель: Минский часовой завод.

**Маслодозировка лопаточная
типа СМ-0156**



Предназначена для смазки часовых механизмов на часовых заводах и в ремонтных мастерских.

Изготавливается девяти типоразмеров.

Номер типо- размера	Основные размеры		
	длина, мм	диаметр хвостовой ча- сти, мм	диаметр зажим- ной ча- сти, мм
С 1 по 6	25	1	1
7	25	1,5	1
8 и 9	25	2	1

Порядковый номер в прейскуранте 3-052.

Изготовитель: Минский часовой завод.

Пинцет типа П-50765



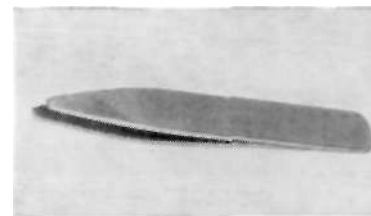
Служит вспомогательным инструментом при снятии колодки с оси баланса.

Материал — сталь У8А. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 105X10 мм. Угол загиба рабочего конца 25°30'. Порядковый номер в прейскуранте 3-018.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

**Пинцет для правки баланса
типа П-7824**

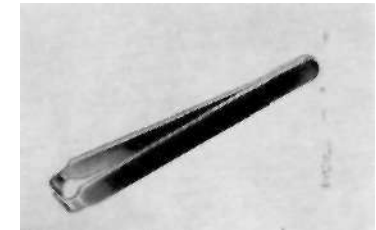
Форма рабочей части округленная. Материал — сталь У8Л. Покрытие — хром



36. Габаритные размеры 110X10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-016.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Пинцет-кусачки П-175

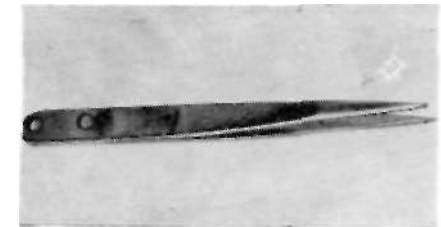


Предназначены для обкусывания штифтов колодки и колонки волоска после его заштифтовки.

Материал — сталь У8А. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 86x10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-014.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

**Пинцет
типа Б-ИВ-31Б-У6-6016**

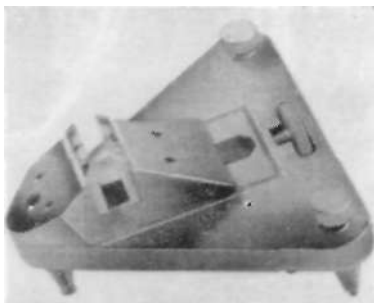


Предназначен для запрессовки штифтов в баланс и анкерную вилку крупногабаритных будильников.

Материал — сталь У10А. Твердость после термообработки HRC = 40—45. Вид покрытия — хромирование. Габаритные размеры 130x10 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-050.

Изготовитель: Орловский часовой завод.

Приспособление типа МТ-1022

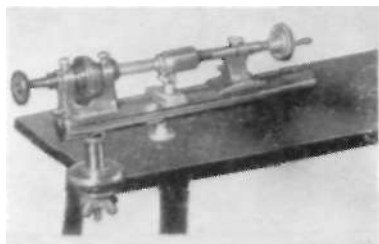


Предназначено для уравнивания баланса будильника 61М и наручных часов 4Н-111М.

Исполнение — с корундовыми ножами. Габаритные размеры 100X110X40 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-033.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

Приспособление типа НО-97



Предназначено для обточки органических часовых стекол в процессе их окончательной пригонки.

Производительность 300—350 стекол в смену. Габаритные размеры 370X80X170 мм. Вес 0 кг. Порядковый номер в прейскуранте 3-054.

Изготовитель: Минский часовой завод.

Прибор типа 231 П для вибрации волоска часов



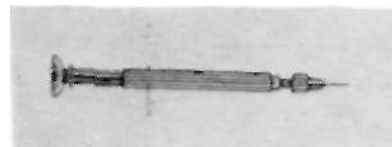
Предназначен для определения длины волоска и получения заданного периода колебания в паре баланс—спираль наручных или карманных часов. Применяется при ремонте часов в условиях ремонтных мастерских.

Период колебания баланса 0,4 сек. Количество рубиновых камней 4. Габаритные размеры 141 X 90 мм. Вес не более 600 г.

Изготовитель: Чистопольский часовой завод.

ОТВЕРТКИ

Отвертка часовая
типа МВ-546 цанговая
с лезвиями 0,4; 0,6;
0,8; 1,0; 1,2 мм



Предназначена для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Материал отвертки — латунь ЛС-63. Габаритные размеры: длина без лезвия 76 мм, диаметр ручки 4,5 мм. Материал цанги — сталь У8А. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Отвертка часовая
типа МВ-546 цанговая
с лезвием
1,5 мм



Предназначена для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Материал отвертки — латунь ЛС-63. Габаритные размеры: длина без лезвия 81 мм, диаметр ручки 5,5 мм. Материал цанги — сталь У8А. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Отвертка часовая
типа МВ-546 цанговая
с лезвием 2 мм



Предназначена для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

Материал отвертки — латунь ЛС-63. Габаритные размеры: длина без лезвия 78 мм, диаметр ручки 7 мм. Материал цанги — сталь У8А. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

Отвертка типа МВ-546 цанговая
с лезвием 2,8 мм

Предназначена для завинчивания и отвинчивания винтов в часах.

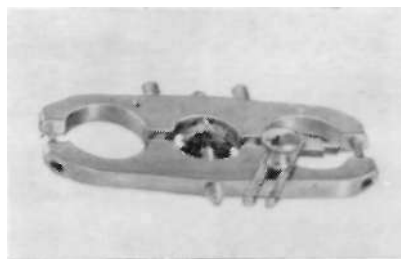


Материал отвертки — латунь ЛС-63. Габаритные размеры: длина без лезвия 82 мм, диаметр ручки 8 мм. Материал цанги — сталь У8А. Порядковый номер в прейскуранте 3-056.

Изготовитель: Петродворцовый часовой завод.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ПРИБОРЫ

Приспособление типа П-8709 (Ляуфциркуль)



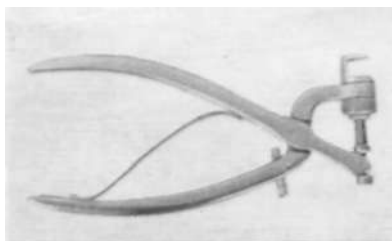
Предназначено для проверки колес и баланса в узлах на торцевое и радиальное биение и правки их по плоскости.

Материал — сталь 40. Покрытие — хром 36. Габаритные размеры 63X28X4 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-042.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Головка типа П-12 к прибору

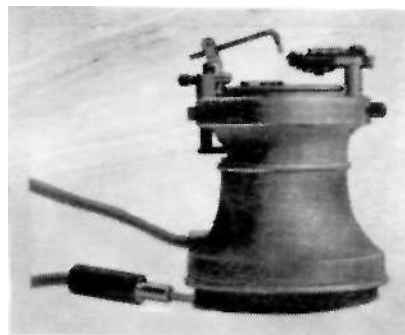
Приспособление типа А-6442



Предназначено для съема часовой и минутной стрелок будильника 61М.

Вид покрытия — никелирование. Габаритные размеры 115x60x12 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-031.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.



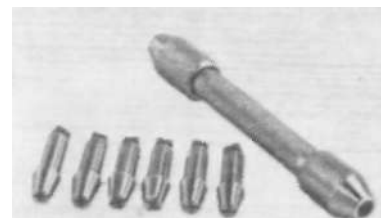
Предназначена для регулировки узла баланса часов 4Н-113.

Габаритные размеры 100X120 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-038.

Изготовитель: 2-й Московский часовой завод.

ТИСКИ

Тиски ручные типа ТЦ-

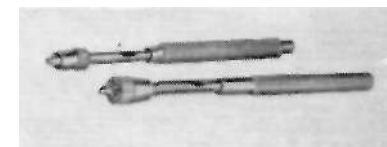


Цанговые двусторонние предназначены для зажима деталей 0,15—2,5 мм. Количество сменных цанг 3 шт. Длина 100 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-047.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Тиски ручные типа П-3297

Предназначены для ввертывания винтов в обод баланса и вывертывания их. Тиски состоят из ручки, пружинящих губок, конца с конусным отверстием.



Губки перемешаются от руки. Габаритные размеры 4,8X100 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-045.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.

Тиски ручные типа П-3590



Предназначены для зажима вилки при опиловке копия.

Вилка устанавливается в прорези губок. Габаритные размеры 5x100 мм. Порядковый номер в прейскуранте 3-046.

Изготовитель: Пензенский часовой завод.