ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

ПРЕЙСКУРАНТ № 18-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Книга 2

Вводится в действие с 1 января 1982 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1981

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

УТВЕРЖДЕН
постановлением Госкомцен СССР
от 30 декабря 1980 г.
№ 1089

ПРЕЙСКУРАНТ № 18-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Книга 2

Вводится в действие с 1 января 1982 г.

Прейскурант № 18-01 издается в 2-х книгах: книга 1— Общие указания, разделы I—V; книга 2 — разделы VI—IX, алфавитный указатель

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1981

VI. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ, ДОЛБЕЖНЫЕ И ПРОТЯЖНЫЕ

Станки продольно-строгальные

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-001	Станок продольно-строгальный одностоечный 38 1713 1304	7110	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1000×900×3000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 900×3000 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 980 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 4500 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6–90 2-й диапазон 4–60 Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–90 2-й диапазон 12–60 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г – Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 75 Габаритные размеры, мм 7950×3700×3550 Масса, кг 27500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	7090	20380
6-002	Станок продольно-строгальный одностоечный 38 1713 1401	7112	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1250×1120×4000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×4000 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1200 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 8000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–48 Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–80 2-й диапазон 12–48 Пределы подачи вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5	8730	26000

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г – Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 100 Габаритные размеры, мм 9950×4200×4100 Масса, кг 35000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
6-003	Станок продольно-строгальный одностоечный 38 1713 1504	7116	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1600×1400×6000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1400×6000 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1480 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 12000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–50	12180	35800
				Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–80 2-й диапазон 12–50 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы вертикальных и горизонтальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г–Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 100 Габаритные размеры, мм 14000×4500×4750 Масса, кг 50000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
6-004	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2301	7210	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1000×900×3000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 900×3000 Расстояние между стойками, мм 1100 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1100 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 4500 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6–90 2-й диапазон 4–60	7140	20570

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–90 2-й диапазон 12–60 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г–Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 75 Габаритные размеры, мм 7950×4000×3450 Масса, кг 27500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
6-005	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2305	7210-6	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1000×900×6000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 900×6000 Расстояние между стойками, мм 1100 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 980 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 9000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 5,5–80 2-й диапазон 3,2–48 Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 5,5–80 2-й диапазон 3,2–48 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г–Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 75 Габаритные размеры, мм 13600×4000×3450 Масса, кг 34000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	8470	24 100
6-006	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2401	7212	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1250×1120×4000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×4000 Расстояние между стойками, мм 1350	8600	29 500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1200 Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 8000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–48 Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–80 2-й диапазон 12–48 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г–Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 100 Габаритные размеры, мм 9950×4500×3800 Масса, кг 35 000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
6-007	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2504	7216	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для строгания плоских поверхностей различных деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1600×1400×6000 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1400×6000 Расстояние между стойками, мм 1800 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1480 Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 12000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–50 Пределы скоростей обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 20–80 2-й диапазон 12–50 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта за один двойной ход стола, мм 0,25–12,5 Тип привода стола – электромеханический по системе Г–Д Мощность электродвигателя главного движения, кВт 100 Габаритные размеры, мм 14 000×4800×4350 Масса, кг 48000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	9670	43 540

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-008	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2602	7Б220	ЕТУ 2-024-4367–79	Предназначен для черновой, чистовой обработки горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей крупных корпусных и базовых деталей Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 2000×5000×1800 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1800×5000 Расстояние между стойками, мм 2150 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 25000 Пределы скоростей стола, м/мин: рабочего хода 1,7–85 обратного хода 1,7–85 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм 0,2–50 Пределы подач вертикальных и боковых суппортов за один двойной ход стола, мм 0,1–50 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 125 Габаритные размеры, мм 16500×7100×5800 Масса, кг 96900 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	92500	177300
6-009	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2608	7Б220-6	ЕТУ 2-024-4367–79	Предназначен для черновой, чистовой обработки горизонтальных, вертикальных и наклонных крупных корпусных и базовых деталей из черных и цветных металлов Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 2000×6300×1800 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1800×6300 Расстояние между стойками, мм 2150 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 20000 Пределы скоростей стола, м/мин: рабочего хода 1,7–85 обратного хода 1,7–85 Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм 0,2–50 Пределы подач боковых суппортов за один двойной ход стола, мм 0,1–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 125; 160 Габаритные размеры, мм 17300×7100×5800 Масса, кг 110000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	110000	204500
6-010	Станок продольно-строгальный двухстоечный 38 1713 2802	7228	ЕТУ 2-024-4367–79	Предназначен для черновой, чистовой обработки горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей крупных корпусных и базовых деталей из черных и цветных металлов Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 3150×8000×2240 Размеры рабочей поверхности стола, мм 2800×8000 Расстояние между стойками, мм 3350 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 70000 Пределы скоростей стола, м/мин: рабочего хода 1,2–60 обратного хода 1,2–60	98850	214800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы подач вертикальных суппортов за один двойной ход стола, мм 0,2–50 Пределы подач боковых суппортов за один двойной ход стола, мм 0,1–2,5 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 125; 160 Габаритные размеры, мм 20900×8250×6200 Масса, кг 135300 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
6-011	Станок продольно-строгально-фрезерный 38 1713 2402	7212Г	ТУ 2-024-4515–76 и извещение № 2 от 19.03.80 г.	Предназначен для обработки крупных, базовых и корпусных деталей с одной установки методом строгания и фрезерования последовательно Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×4000 Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 1250×1120×4000 Расстояние между стойками, мм 1350 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1200 Наибольшая допустимая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1 Пределы скоростей рабочего и обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–48	15200	40830
				Пределы подач вертикальных суппортов, мм/дв. ход: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы подач бокового суппорта, мм/дв. ход 0,25–12,5 Количество фрезерных головок: вертикальных 1 боковых 1 Пределы подач стола, мм/мин: 1-й диапазон 85–3550 2-й диапазон 50–2150 Пределы подач фрезерных кареток, мм/мин 20–1250 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 13×2 Габаритные размеры, мм 9950×5000×4050 Масса, кг 42000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна, лет 10 при обработке стали, лет 12		
6-012	Станок продольно-строгально-фрезерный 38 1713 2505	7216Г	ЕТУ 2-024-3790–74 и извещение № 2 от 19.03.80 г.	Предназначен для обработки крупных, базовых и корпусных деталей с одной установки методом строгания и фрезерования последовательно Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 6000×1600×1400 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1400×6000 Расстояние между стойками, мм 1800 Наибольшее расстояние от поперечины до стола, мм 1420 Наибольшая допустимая масса обрабатываемого изделия, кг 12000 Количество суппортов: вертикальных 2 боковых 1	18760	54300

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы скоростей рабочего и обратного хода стола, м/мин: 1-й диапазон 6,5–80 2-й диапазон 4–50 Пределы подач вертикальных суппортов, мм/дв. ход: горизонтальных 0,5–25 вертикальных 0,25–12,5 Пределы подач бокового суппорта, мм/дв. ход 0,25–12,5 Количество фрезерных головок: вертикальных 1 боковых 1 Пределы подач стола, мм/мин: 1-й диапазон 80–3200 2-й диапазон 50–2000 Пределы подач фрезерных кареток, мм/мин 20–1250 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–800 Мощность электродвигателя привода вращения фрезы, кВт 13×2 Габаритные размеры, мм 14000×5450×4350 Масса, кг 55000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет		

Станки кромкострогальные

6-013	Станок кромкострогальный 38 1714 1601	7808	ЕТУ 2-024-4608–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для обработки кромок листового проката, деталей из проката фасонного профиля, а также сварных конструкций Обработка листового материала может производиться как отдельных листов, так и пакетов В станке предусмотрены механизм загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей, ускоренный зажим изделия, система базирующих передних упоров, дистанционное управление всеми механизмами станка, направляющие качения для перемещения основных узлов Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм: 8000×2000×200 Размеры рабочей поверхности стола, мм 770×11800 Длина хода каретки при автоматическом цикле работы, мм 1500–8450 Скорость хода каретки, м/мин: 1-й диапазон 4–20 2-й диапазон 8–40 Пределы подач суппортов на один двойной ход каретки, мм 0,4–12 Количество прижимов листа, шт.: гидрофицированных 8 ручных 3 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 25 Габаритные размеры, мм 14150×4500×3250 Масса, кг 40000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	16 120	47 500
6-014	Станок кромкострогальный 38 1714 1602	7814	ЕТУ 2-024-4608–76 и извещение № 1 от 2.07.79 г.	Предназначен для обработки кромок листового проката, деталей из проката фасонного профиля, а также сварных конструкций Обработка листового материала может производиться как отдельных листов, так и пакетов	17 420	54 250

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				В станке предусмотрены механизм загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей, ускоренный зажим изделия, система базирующих передних упоров, дистанционное управление всеми механизмами станка, направляющие качения для перемещения основных узлов Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм 14000Х2000Х200 Размеры рабочей поверхности стола, мм 770Х17800 Длина хода каретки при автоматическом цикле работы, мм 1500–14450 Скорость хода каретки, м/мин: 1-й диапазон 4–20 2-й диапазон 8–40 Пределы подач суппортов на один двойной ход каретки, мм 0,4–12 Количество прижимов листа, шт.: гидрофицированных 14 ручных 3 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 25 Габаритные размеры, мм 20150Х4500Х3250 Масса, кг 51000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет		

Станки поперечно-строгальные

6-015	Станок поперечно-строгальный с механическим приводом и прямоугольным неповоротным столом 38 1715 1202	7303	ЕТУ 2-024-4886–79	Предназначен для обработки резцом горизонтальных, вертикальных и наклонных плоских и фасонных поверхностей деталей, а также для прорезания в них пазов и канавок Длина хода ползуна, мм 15–320 Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм 300 Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм 400 Размеры рабочей поверхности стола, мм 320Х280 Наибольшее перемещение стола, мм: горизонтальное 360 вертикальное 230 Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град ±60 Наибольшее вертикальное перемещение салазки суппорта до входа в станину, мм 100 Пределы частоты ходов ползуна, дв. ход/мин 23–186 Пределы горизонтальных подач стола, мм/дв. ход 0,1–1,6 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,0/3,0 Габаритные размеры, мм 1770Х900Х1540 Масса, кг 1000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности станков до первого среднего ремонта 5 лет	1640	2640

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-016	Станок поперечно-строгальный с механическим приводом с прямоугольным неповоротным столом 38 1715 1303	7Е35	ЕТУ 2-024-4165–79	Предназначен для обработки резцом горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей, а также для нарезания всевозможных пазов и канавок в разнообразных деталях На станке имеется автоматическая откидка резца; однорукояточное управление коробкой скоростей Длина хода ползуна, мм 20–500 Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм 670 Размеры поверхности стола, мм 360×500 Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм 400 Наибольшее перемещение стола, мм: вертикальное 310 горизонтальное 545 Наибольший угол поворота основной доски резцедержателя, град ±15 Наибольший угол поворота суппорта, град ±60 Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 170 Пределы чисел двойных ходов ползуна в минуту, дв. ход/мин 13,2–150 Пределы горизонтальных подач стола за один двойной ход ползуна, мм 0,2–4 Наибольшее усилие резания на ползуне, кгс 1800 Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин: горизонтального 3,0 вертикального 0,6 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 2350×1230×1550 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	1560	3150 Поощрительная надбавка к оптовой цене 90 руб. на срок до 15.10.82г.
6-017	Станок поперечно-строгальный с прямоугольным неповоротным столом 38 1715 1405	7307	ЕТУ 2-024-4697–76 и извещение № 2 от 21.02.80 г.	Предназначен для обработки строганием горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей, а также для нарезания всевозможных пазов и канавок в разнообразных деталях Длина хода ползуна, мм 20–710 Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм 880 Размеры рабочей поверхности стола, мм 450–710 Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм 480 Наибольшее перемещение стола, мм: вертикальное 390 горизонтальное 710 Наибольший угол поворота суппорта, град ±60 Наибольший угол поворота доски резцедержателя, град +15 Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 170 Пределы частоты хода ползуна, дв. ход/мин 10,6 Пределы горизонтальных подач стола, мм/дв. ход 0,2–4 Наибольшее усилие резания на ползуне, кгс 2000 Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин: горизонтального 3,0 вертикального 0,4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 2980×1400×1665 Масса, кг 2800	2670	4800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет		
6-018	Станок поперечно-строгальный с гидравлическим приводом 38 1715 1406	7307Д	ЕТУ 2-024-5084–78	Предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей Длина хода ползуна, мм 150–710 Наибольшее расстояние между рабочей плоскостью стола и ползуна, мм 450 Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм 825 Размеры рабочей поверхности стола, мм: 450–710 Наибольшее перемещение стола, мм: горизонтальное 710 вертикальное 345 Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град ±60 Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 200 Пределы скоростей ползуна, м/мин 3–48 Пределы горизонтальных подач стола на двойной ход, мм 0,2–5 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 2850×1645×1890 Масса, кг 3400 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	1460	5320 Поощрительная надбавка к оптовой цене 170 руб. на срок до 1.03.82 г.
6-019	Станок поперечно-строгальный с гидравлическим приводом 38 1715 2502	7310Д	ЕТУ 2-024-5084–78	Предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей Длина хода ползуна, мм 150–1000 Наибольшее расстояние между рабочей плоскостью стола и ползуна, мм 500 Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм 1120 Размеры рабочей поверхности стола, мм 560×1000 Наибольшее перемещение стола, мм: горизонтальное 800 вертикальное 420 Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град ±60 Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 200 Пределы скоростей ползуна, м/мин 3–48 Пределы горизонтальных подач стола на двойной ход, мм 0,2–5 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 3700×1835×1920 Масса, кг 4400 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	1540	5720 Поощрительная надбавка к оптовой цене 180 руб. на срок до 1.03.82 г.
6-020	Станок для фасонного строгания пуансонов 38 1872 1101	749	ТУ 2-024-1329–74 и извещение № 1 от 28.12.78 г.	Предназначен для обработки резцом пуансонов простого или сложного профиля в поперечном сечении, как с выходом профиля на опорный торец (сквозная строжка), так и с профилем, имеющим выкружку в месте перехода от профиля пуансона к опорному торцу (несквозная строжка) Длина хода долбяка при строжке, мм: без выкружки 30–105 с выкружкой 40–105 Кривые выкружки (приближенные к радиусу), мм 8–45	2520	4220

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Расстояние от нижней кромки резца до рабочей поверхности стола в среднем положении долбяка, мм 50–200 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 140 поперечное 200 вертикальное 150 круговое, град 360 Наибольший угол наклона рамы долбяка, град 5 Пределы чисел двойных ходов долбяка в минуту, дв.ход/мин 31,5–125 Пределы подач стола на один двойной ход долбяка, мм: продольных 0,05–0,5 поперечных 0,05–0,5 круговых, град. 0,056–0,56 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,6/0,7/1,0/1,3 Габаритные размеры, мм 1350×870×1525 Масса, кг 830 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет		
				Станки долбежные		
6-021	Станок долбежный с механическим приводом 38 1718 1201	7А412	ТУ 2-024-4774–77 и извещение № 1 от 25.06.80 г.	Предназначен для обработки долблением плоских и фасонных поверхностей различных пазов и канавок в разнообразных деталях Наибольший ход долбяка, мм 100 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 360	1950	2980
				Наибольшее перемещение стола: продольное, мм 350 поперечное, мм 280 круговое, град. 360 Число двойных ходов долбяка в минуту, дв.ход/мин. 52, 67, 101, 210 Пределы подач стола за один двойной ход: продольных и поперечных, мм/дв. ход 0,1–1,0 круговых, град/дв. ход 0,067–0,67 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,8/1,0/1,4/1,5 Габаритные размеры, мм 1950×980×1825 Масса, кг 1200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна, лет 8 при обработке стали, лет 9,5		
6-022	Станок долбежный с механическим приводом 38 1718 1304	7А420М	ТУ 2-024-5157–79	Предназначен для обработки долблением плоских и фасонных поверхностей, различных пазов и канавок Наибольший ход долбяка, мм 200 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 500 Наибольшее перемещение стола: продольное, мм 500 поперечное, мм 400 круговое, град 360 Число двойных ходов долбяка в минуту, дв.ход/мин 40, 64, 102, 163 Пределы подач стола за один двойной ход: продольных и поперечных, мм/дв.ход 0,1–1,2 круговых, град/дв.ход 0,067–0,81 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3 Габаритные размеры, мм 2300×1270×2175 Масса, кг 2200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8,5 лет при обработке стали 10 лет	1830	3500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-023	Станок долбежный с электромеханическим приводом 38 1718 3702	7410	ЕТУ 2-024-4806–80	Предназначен для обработки долблением вертикальных и наклонных, наружных и внутренних, плоских и фасонных поверхностей крупногабаритных деталей Станок позволяет производить как черновую, так и чистовую обработку Длина хода долбяка, мм 200–1200 Расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка, мм 600–1180 Наибольшее расстояние от нижнего конца направляющих долбяка до торца долбяка, мм: вверх 600 вниз 600 Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до стойки (вылет), мм 1120 Угол поворота долбежной головки, град. ±10 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 1400 Наибольшее перемещение стола: продольное, мм 1400 поперечное, мм 1000 круговое, град 360 Пределы рабочих скоростей долбяка, м/мин 2–40 Пределы периодических подач стола: продольных, поперечных и круговых, мм/дв.ход 0,2–10 Пределы скоростей установочного перемещения стола: продольного, поперечного и кругового, мм/мин 10–1600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 45 Габаритные размеры, мм 6000X4400X5300 Масса, кг 29000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	16740	40000

Станки протяжные горизонтальные для внутреннего протягивания

6-024	Станок протяжной горизонтальный 38 1751 1402	7Б55	ЕТУ 2-024-4754–77 и извещение № 3 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы Номинальное тяговое усилие, тс 10 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,5 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 17 Габаритные размеры, мм 6340X2090X1740 Масса, кг 5100 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	3440	11100
6-025	Станок протяжной горизонтальный 38 1751 1404	7Б55У	ЕТУ 2-024-4754–77 и извещение № 3 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы Номинальное тяговое усилие, тс 10 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,5 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 17 Габаритные размеры, мм 4070X2090X1740 Масса, кг 4500 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	2340	8090

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-026	Станок протяжной горизонтальный 38 1751 1503	7Б56	ЕТУ 2-024-4754–77 и извещение № 3 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1550 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 7200X2135X1950 Масса, кг 7000 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	3840	13650
6-027	Станок протяжной горизонтальный 38 1751 1507	7Б56У	ЕТУ 2-024-4754–77 и извещение № 3 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1550 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 5200X2[illegible]35X1950 Масса, кг 6500 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	2710	10230
6-028	Станок протяжной горизонтальный 38 1751 1601	7Б57	ЕТУ 2-024-4754–77 и извещение № 3 от 22.01. 80 г.	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы Номинальное тяговое усилие, тс 40 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 2000 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,0–6,15 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20–25 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 40 Габаритные размеры, мм 9400X2500X1950 Масса, кг 13000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	6280	16500 Поощрительная надбавка к оптовой цене 500 руб. на срок до 1.07.82 г.
				Станки протяжные вертикальные для внутреннего протягивания		
6-029	Станок протяжной вертикальный 38 1753 1302	7Б64	ЕТУ 2-024-4849–77	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 5 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1000 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,5 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11	3050	9240

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 2875×1350×3640 Масса, кг 5050 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет		
6–030	Станок протяжной вертикальный 38 1753 1402	7Б65	ЕТУ 2-024-3187–77	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 10 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,5 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 3292×1333×4540 Масса, кг 8080 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	3550	11300
6-031	Станок протяжной вертикальный 38 1753 1503	7Б66	ЕТУ 2-024-3187–77	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13,0 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 3860×1392×4555 Масса, кг 11440 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	4100	13100
6-032	Станок протяжной вертикальный 38 1753 1511	7Б66-1	ЕТУ 2-024-3187–77	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1550 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 3866×1392×5220 Масса, кг 12860 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	5180	14620
6-033	Станок протяжной вертикальный 38 1753 1601	7Б67	ЕТУ 2-024-3483–77	Предназначен для обработки методом протягивания внутренних поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 40 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1600 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–7,9 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 14 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 40 Габаритные размеры, мм 4000×2060×5500 Масса, кг 18500 Срок службы до первого капитального ремонта 8–10 лет	8330	20970

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки протяжные вертикальные для наружного протягивания		
6-034	Станок протяжной вертикальный 38 1754 1302	7Б74	ЕТУ 2-024-5163–79	Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 5 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1000 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,5 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 3152×1290×2620 Масса, кг 4750 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	3020	9340 Поощрительная надбавка к оптовой цене 270 руб. на срок до 1.07.82 г.
6-035	Станок протяжной вертикальный 38 1754 1402	7Б75	ЕТУ 2-024-5163–79	Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 10 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–11,4 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 3600×1262×3370 Масса, кг 8000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	3350	10880 Поощрительная надбавка к оптовой цене 318 руб. на срок до 1.07.82 г.
6-036	Станок протяжной вертикальный 38 1754 1502	7Б76	ЕТУ 2-024-5163–79	Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13,0 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 4310×1392×3370 Масса, кг 10785 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	4200	13700 Поощрительная надбавка к оптовой цене 375 руб. на срок до 1.07.82 г.
6-037	Станок протяжной вертикальный 38 1754 1509	7Б76-1	ЕТУ 2-024-5163–79	Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1600 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13,0 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 20 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 4310×1392×4080 Масса, кг 12250 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	5210	15100 Поощрительная надбавка к оптовой цене 500 руб. на срок до 1.07.82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
6-038	Полуавтомат протяжной вертикальный сдвоенный 38 1754 1504	7В76Д	ЕТУ 2-024-5018–79	Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров Номинальное тяговое усилие, тс 20 Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм 1250 Пределы скоростей рабочего хода рабочих салазок, м/мин 1,5–13 Скорость обратного хода рабочих салазок, м/мин 13,7 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 3550Х2570Х3360 Масса, кг 17200 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	8080	22300 Поощрительная надбавка к оптовой цене 1350 руб. на срок до 15.06.82г.
6-039	Станок долбежный с гидравлическим приводом 38 1718 2402	7Д430	ЕТУ 2-024-4343–75 и извещение № 3 от 20.03.80 г.	Предназначен для наружного и внутреннего долбления плоских и фасонных поверхностей, вырезов, канавок и долбления с поднутрением до 10° Длина хода долбяка, мм 120–320 Наибольшее расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка, мм 500 Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до станины (вылет), мм 615 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 630 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 650 поперечное 510 Пределы рабочих скоростей долбяка, м/мин 3–3,8 Пределы подач стола за один двойной ход долбяка: продольных и поперечных, мм 0,1–2,5 круговых, град 0,1–1,4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11,0 Габаритные размеры, мм 3030Х2175Х3010 Масса, кг 5700 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	2280	7120
6-040	Станок долбежный с гидравлическим приводом 38 1718 2502	7Д450	ЕТУ 2-024-4343–75 и извещение № 3 от 20.03. 80 г.	Предназначен для наружного и внутреннего долбления плоских и фасонных поверхностей, вырезов, канавок и долбления с поднутрением до 10° Длина хода долбяка, мм 120–500 Наибольшее расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка, мм 700 Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до станины (вылет), мм 710 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 800 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 800 поперечное 650 Пределы рабочих скоростей долбяка, м/мин 3–38 Пределы подач стола за один двойной ход долбяка: продольных и поперечных, мм 0,1–2,5 круговых, град 0,1–1,4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 3540Х2890Х3465 Масса, кг 8200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	3130	9810

VII. СТАНКИ ОТРЕЗНЫЕ И РАЗНЫЕ

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки отрезные		
7-001	Станок ножовочный 38 1762 1103	8Б72	ЕТУ 2-024-4835–77 и извещение № 2 от 12.06.78 г.	Предназначен для отрезки круглого и профильного материала из стали, чугуна и цветных металлов машинным полотном для металла Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм: круглой 250 квадратной 250Х250 Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 45°, мм: круглой 140 прямоугольной 140Х250 Наибольшая длина разрезаемого материала по упору, мм 350 Расстояние от основания станка до упорной поверхности заготовки, мм 450 Размер применяемого ножовочного полотна, мм 450Х40Х2 Число двойных ходов пильной рамы, мин 75; 120 Длина хода пильной рамы, мм 140; 180 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 1610Х700Х900 Масса, кг 645 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 лет	320	950
7-002	Станок ножовочный 38 1762 1109	8Б72К	ЕТУ 2-024-4691- 9	Предназначен для холодной резки металла машинным ножовочным полотном Наибольший размер устанавливаемой заготовки, мм 250 Длина ножовочного полотна, мм 500; 450 Длина хода пильной рамы, мм 150; 200 Число двойных ходов пильной рамы, дв.ход/мин 85; 120 Пределы усилия подачи, кгс 70–200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 1500Х745Х910 Масса, кг 900 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	610	1320
7-003	Станок ленточный вертикальный 38 1763 1102	8А531	ТУ 2-024-2151–75 и извещение № 2 от 11.04.79 г.	Предназначен для распиловки и выпиливания наружных и внутренних контуров ленточными пилами Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм: высота 250 ширина 425 Размеры рабочей поверхности стола, мм 560Х560 Угол наклона стола, град: вправо 30 влево 10 Пределы скоростей ленточной пилы, м/мин 20–1550 Подача заготовки – ручная Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм 1085Х815Х1960 Масса, кг 920 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет	740	1290

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-004	Автомат ленточно-отрезной 38 1764 1502	8Б545	ЕТУ 2-024-3965–77 и извещение № 2 от 10.04.79 г.	Предназначен для разрезки проката стального, труб стальных и чугунных, а также цветных металлов. Отрезка заготовок из поковки производится в полуавтоматическом цикле Наибольшие размеры разрезаемой заготовки, мм: круглого 500 квадратного 500×500 Пределы длин заготовок, отрезаемых в автоматическом цикле, мм: до 1500 Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм 3000 Пределы скоростей резания, регулируемых бесступенчато,м/мин 10–90 Пределы скоростей резания, регулируемых ступенчато м/мин 22; 32; 45; 65 Пределы рабочих подач ленточной пилы, регулируемых бесступенчато мм/мин 5–400 Скорость быстрого перемещения траверсы, м/мин: подвод 0,4 отвод 0,7 Размер сечения ленточной пилы, мм 40×1,0 Ширина пропила, мм 2,2 Длина ленточной пилы, мм 6760–6930 Скорость подающих тисков, м/мин: вперед 1,5 назад 2,0 Диаметр ведущего и натяжного дисков привода ленточной пилы, мм 630 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 4,1 Габаритные размеры, мм 3325×3030×2150 Масса, кг 4400	4530	12200
				Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9,5 лет при обработке стали 11,5 лет		
7-005	Автомат отрезной круглопильный 38 1765 1304	8Г662	ЕТУ 2-024-5073–78	Предназначен для разрезания пилами дисковыми сегментными черных металлов с временным сопротивлением до 120 кгс/см² круглого, квадратного, швеллерного, двутаврового и уголкового профилей Диаметр пилы, устанавливаемой на автомате, мм 710, 800 Диаметр устанавливаемой заготовки, мм 240, 280 Расстояние от низа основания автомата до опорной поверхности заготовки, мм 800 Пределы подачи бабки пильного диска, мм/мин 8–650 Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин 3 Наибольшая длина хода бабки пильного диска, мм 360 Длина отрезаемых заготовок, мм: при φ80–200 20–1500 при φ200–280 20–500 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 2600×2450×1750 Масса, кг 4500 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет	2940	8500
7-006	Полуавтомат отрезной круглопильный 38 1765 1501	8Г681	ЕТУ 2-024-4798–78	Предназначен для разрезания сегментными пильными дисками черных металлов с временным сопротивлением $\sigma_в$ = 120 кгс/мм² круглого, квадратного, швеллерного, двутаврового и уголкового профилей Диаметр пилы, устанавливаемой на станке, мм 1430 Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм 500 Диаметр шпинделя под круглую пилу, мм 150 Диаметр расположения центров резьбовых отверстий для креплений пилы, мм 225	5500	13170

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Расстояние от низа основания полуавтомата до опорной поверхности для заготовки (без накладок), мм 800 Пределы подач бабки пильного диска, м/мин 8–500 Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин 2 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 1,1–7,9 Наибольшая длина хода бабки пильного диска, мм 630 Длина заготовки, отрезаемой по упору, мм 20–850 Наибольшая масса отрезаемой заготовки, кг 1230 Наибольшее усилие резания, кгс 3900 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 18,5 Габаритные размеры, мм 4015Х3165Х2455 Масса, кг 10870 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет		
7-007	Станок опиловочный 38 1768 1201	874	ТУ 2-024-856–75 и извещение № 2 от 11.04.79 г.	Предназначен для обработки наружных и внутренних поверхностей деталей из незакаленных сталей, металлов и неметаллических материалов машинными напильниками и боринструментом Ход пильной рамы, мм 0–100 Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 80Х220Х220 Расстояние от оси закрепляемого инструмента до пильной рамы, мм 230 Пределы чисел двойных ходов пильной рамы, мм 50–300 Пределы частоты вращения боринструмента, об/мин 0–6000 Наибольшая длина устанавливаемых напильников, мм 315 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм 835Х560Х1630 Масса, кг 480 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет	485	1030

Станки резьбообрабатывающие, полуавтоматы резьбонарезные и резьбонакатные

7-008	Полуавтомат резьбонарезной 38 1731 1602	5993	ТУ 2-024-4366–75 и извещение № 2 от 6.03. 80 г.	Предназначен для нарезания цилиндрической наружной резьбы вращающимися головками Наименьший и наибольший диаметры нарезаемой резьбы, мм 12–42 Пределы шагов нарезаемой резьбы, мм 1,75–4,5 Наибольшая длина перемещения каретки, мм 320 Диаметр отверстия в шпинделе, мм 58 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 45–250 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3 Габаритные размеры, мм 2185Х1110Х1275 Масса, кг 1550 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	2790	6360
7-009	Станок настольный вертикально-резьбонарезной повышенной точности 38 1733 3202	2053	ТУ 2-024-3751–73 и извещение № 2 от 08.02.80 г.	Предназначен для нарезания резьб в мелких отверстиях Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм 3 Размеры рабочей поверхности стола, мм 140Х140 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола, мм 130	120	210

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшее перемещение шпинделя, мм 35 Конус шпинделя Морзе 1–а Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: рабочий ход 1250–1600 обратный ход 1600–2000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 465Х265Х530 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет		
7-010	Станок вертикальный резьбонарезной 38 1733 3301	2054М	ТУ 2-024-4315–80	Предназначен для нарезания резьбы метчиками с условным диаметром до 6 мм в стали и до 8 мм в цветных металлах и пластмассах Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм: в стали 6 в цветных металлах 8 Шаг нарезаемых металлических резьб, мм 0,4; 0,45; 0,5; 0,7; 0,8; 1,0; 1,25 Наибольшее перемещение шпинделя, мм 45 Расстояние от торца шпинделя до стола, мм 75–250 Конус шпинделя В12 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 224–2240 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,75 (0,6)	450	840
				Габаритные размеры, мм 715Х550Х1550 Масса, кг 410 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет		
7-011	Станок резьбонарезной 38 1733 3501	2056	ЕТУ 2-024-5138–79	Предназначен для нарезания метчиком резьбы в изделиях из черных и цветных металлов Работает как на полуавтоматическом, так и на автоматическом циклах Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм М18 Наибольший ход шпинделя, мм 150 Вылет шпинделя, мм 200 Наибольший ход резьбонарезной головки по колонне, мм 300 Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм 0–650 Размеры рабочей поверхности стола, мм 360Х320 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 90–1400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,3 Габаритные размеры, мм 870Х650Х2125 Масса, кг 480 Срок службы до капитального ремонта 10 лет	400	1000
7-012	Автомат гайконарезной 38 1732 2101	2061	ЕТУ 2-024-5126–79	Предназначен для нарезания резьбы в шестигранных гайках Размеры нарезаемых гаек М3–М5 Количество шпинделей 2 Частота вращения шпинделя, об/мин 400; 560; 800; 1120; 1600; 2240 Частота вращения шпинделя за один двойной шаг толкателя, об/мин 17 Производительность для стали 10, шт/час М3–6500 М4–5500 М5–4500	450	840

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,55 Габаритные размеры, мм 625X480X1300 Масса, кг 295 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет		
7-013	Автомат гайконарезной 38 1732 2301	2062	ЕТУ 2-024-5126-79	Предназначен для нарезания резьбы в шестигранных гайках Размеры нарезаемых гаек М6–М10 Наименьший и наибольший шаг нарезаемой резьбы, мм 1–1,5 Количество шпинделей 2 Частота вращения шпинделя, об/мин 280; 355; 450; 560; 710; 900 Частота вращения шпинделя за один двойной шаг толкателя, об/мин 24 Производительность (для стали 10), шт/час М6–4000 М8–2700 М10–1980 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм 745X470X1155 Масса, кг 370 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	470	880
7-014	Автомат гайконарезной 38 1732 2401	2063	ЕТУ 2-024-5126-79	Предназначен для нарезания резьбы в шестигранных гайках Размеры нарезаемых гаек М12–М20 Количество шпинделей 2 Частота вращения шпинделя, об/мин 100; 140; 200; 280; 400; 560 Частота вращения шпинделя за один двойной ход толкателя, об/мин 24 Производительность (для стали 10), шт/час М12–1900 М16–1350 М20–950 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3,0 Габаритные размеры, мм 980X615X1410 Масса, кг 640 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	500	1040
7-015	Автомат гайконарезной 38 1732 2501	2064	ЕТУ 2-024-5126-79	Предназначен для нарезания резьбы в шестигранных гайках Размеры нарезаемых гаек М24–М30 Количество шпинделей 2 Частота вращения шпинделя, об/мин 106; 132; 170; 212; 265; 335 Частота вращения шпинделя за один двойной ход толкателя, об/мин 24 Производительность (для стали 10), шт/час М24–880 М30–480 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 1210X730X1500 Масса, кг 985 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	730	1500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки балансировочные		
7-016	Станок универсальный для динамической балансировки деталей 38 1878 1109	9714	ЕТУ 2-024-4257–75 и извещение № 3 от 29.11. 79 г.	Предназначен для определения величины и места расположения неуравновешенности различных жестких деталей на подшипниках качения или скольжения с расположением центра тяжести между опорами, позволяющими осуществить вращение балансируемой детали ремнем Масса балансируемой детали, кг 0,3–30 Пределы массы балансируемых деталей, кг 100 Наибольший диаметр балансируемой детали, мм 500 Максимальный диаметр приводной шейки балансируемой детали, мм 200 Частота вращения балансируемой детали, об/мин 500; 1000; 2000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,8 Габаритные размеры, мм 1050X550X1450 Масса, кг 615 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	7020	10460
7-017	Станок балансировочный 38 1878 1303	9715Р	ЕТУ 2-024-4755–79	Предназначен для динамической балансировки жестких двухопорных роторов, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого ротора, кг 1–100 Наибольший диаметр ротора, мм 700 Расстояние между серединами опор, мм 100–1000 Диаметр цапф ротора, мм: рабочей шейки 11–90 подшипники качения 16–80 Предельные размеры приводных цапф ротора, мм 25–250 Точность балансировки, гмм/кг 2–1 Частота вращения ротора, об/мин 600–3200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,3/2,9 Габаритные размеры, мм 2360X830X1500 Масса, кг 775 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	3330	5850
7-018	Станок балансировочный 38 1878 1402	9716	ЕТУ 2-024-5162–79	Предназначен для определения угла и значения дисбаланса балансируемого жесткого ротора с центром тяжести, расположенным между опорами Масса балансируемого ротора, кг 3–300 Наибольший диаметр ротора, мм 1000 Расстояние между серединами опор, мм 140–1400 Наибольшие диаметры базовой (опорной) поверхности ротора, мм: цапфы ротора 130 подшипники качения, установленные на цапфы ротора 225 Точность балансировки, гмм/кг 2–1 Частота вращения при балансировке, об/мин 315–2500 Наибольший начальный дисбаланс ротора при максимальной частоте вращения, гмм/кг 1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,1 Габаритные размеры, мм 3270X695X1550 Масса, кг 2115 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	3500	7580

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-019	Станок балансировочный 38 1878 1502	9717	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначен для динамической балансировки жестких двухопорных роторов, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого ротора, кг 10–1000 Наибольший диаметр ротора, мм 1400 Наименьшее и наибольшее расстояние между серединами опор, мм 230–2000 Наибольшие диаметры базовой (опорной) поверхности ротора, мм: цапфы ротора 180 подшипника качения 320 Частота вращения ротора, об/мин 250–2000 Точность балансировки, гмм/кг 2 и 1 Наибольший начальный дисбаланс ротора, гмм/кг 1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,4 Габаритные размеры, мм 4030X880X1425 Масса, кг 4500 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	5020	12060
7-020	Станок балансировочный 38 1878 1602	9718	ЕТУ 2-024-4334–78	Предназначен для динамической балансировки жестких двухопорных роторов, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого ротора, кг 30–3000 Наибольший диаметр ротора, мм 2000 Расстояние между серединами опор, мм 200–2800 Наибольший диаметр базовой (опорной) поверхности ротора, мм: цапф ротора 250 подшипники качения 450 Точность балансировки, гмм/кг 2–1 Частота вращения ротора, об/мин 200–1600 Наибольший начальный дисбаланс ротора, гмм/кг 1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 19 Габаритные размеры, мм 6300X1600X1700 Масса, кг 8000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	6480	15600
7-021	Станок балансировочный 38 1878 1703	9719	ЕТУ 2-024-4334–78	Предназначен для динамической балансировки жестких двухопорных роторов, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого ротора, кг 100–10000 Наибольший диаметр ротора, мм 2600 Расстояние между серединами опор, мм 400–4000 Наибольший диаметр базовой (опорной) поверхности ротора, мм: цапф ротора 250 подшипники качения 630 цапф ротора на подшипник скольжения 360 Точность балансировки, гмм/кг 2–1 Частота вращения ротора, об/мин 200–1250 Наибольший начальный дисбаланс ротора, гмм/кг 1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 42 Габаритные размеры, мм 8500X1900X2240 Масса, кг 16500	12730	29500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
7-022	Станок для статической балансировки деталей, повышенной точности 38 1878 7105	9764	ЕТУ 2-024-4799–77 и извещение № 4 от 29.11.79 г.	Предназначен для определения и устранения дисбаланса деталей типа дисков, шкивов, маховиков и др. Для устранения дисбаланса на станке установлена сверлильная головка с вертикальной осью вращения и ручной подачи сверла Масса балансируемого изделия, кг 0,1–10 Наибольший диаметр балансируемых изделий, мм 600 Установленная мощность электродвигателя, кВт 1,19 Габаритные размеры, мм 800Х840Х1650 Масса, кг 800 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	7660	13080
7-023	Станок балансировочный 38 1878 8301	9765	ЕТУ 2-024-5177–79	Предназначен для статической балансировки дискообразных роторов Масса балансируемого ротора, кг 1–100 Наибольший диаметр ротора, мм: со сверлильной головкой 600 без сверлильной головки 1000 Частота вращения ротора, об/мин 900; 600 Точность балансировки, гмм/кг 10–4 Наибольший диаметр сверления, мм 14 Расстояние от оси сверлильной головки до оси балансируемого ротора, мм 30–280 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,1/3,0 Габаритные размеры, мм 1540Х1470Х1770 Масса, кг 2125 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет	7620	12760
7-024	Станок балансировочный 38 1878 1305	КИ-4274	ТУ 70.0001. 16 0–77 В/О"Союзсельхозтехника"	Предназначен для контроля и динамической балансировки в двух плоскостях коррекции коленчатых валов, тракторных и автомобильных двигателей Масса балансирующего ротора, кг 10...100 Наибольший диаметр ротора, мм 700 Наибольшее расстояние между серединами опор, мм 1000 Частота вращения шпинделя, об/мин 720 Мощность приводного двигателя, кВт 3 Габаритные размеры, мм 2580Х730Х1200 Масса, кг 1100 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	1260	2200
				Станки электрофизические и электрохимические		
7-025	Станок электроэрозионный копировально-прошивочный 38 1743 1202	4Г721М	ЕТУ 2-024-4623–76 и извещение № 3 от 11.07.79 г.	Предназначен для обработки деталей из токопроводящих материалов, может быть применен для изготовления отверстий, щелей, сложных профилей и полостей в деталях из материалов труднообрабатываемых обычными способами: из металлокерамических твердых сплавов Размеры рабочей поверхности стола, мм 200Х360	2530	6520

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Расстояние от рабочей поверхности стола до торца вибратора, мм 190–330 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 60 Номинальная площадь обработки (по стали), $мм^2$ 1500 Наибольший ход каретки головки, мм 100 Наибольшая масса электрода, кг 51 Перемещение головки относительно стола, мм: продольное 250 поперечное 160 Наибольшая производительность, $мм^3$/мин: медным электродом по стали марки 45 225 латунным электродом по твердому сплаву марки ВК8 36 Точность отсчета координатных перемещений, мм 0,01 Потребляемая мощность, кВт 0,326 Габаритные размеры, мм 760Х865Х1630 Масса, кг 1040 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену включена стоимость генератора импульсов ШГИ-40-440Б		
7-026	Станок электроэрозионный копировально-прошивочный координатный с особо высокой точностью отсчета координат особо высокой точности 3ℓ 1743 1305	4Д722А	ЕТУ 2-024-4911–77	Предназначен для обработки сквозных и глухих отверстий произвольной конфигурации электроэрозионным копировально-прошивочным методом в любых токопроводящих материалах, для обработки прессформ, кокилей, вырубных, просечных и чеканных штампов, а также для обработки отверстий в закаленных деталях из твердых сплавов Рабочая поверхность стола, мм 400Х630 Наибольший ход стола, мм: поперечный 250 продольный 400 Вылет шпинделя, мм 400 Наибольшее расстояние от торца осциллирующей головки до рабочей поверхности стола, мм 630 Ход шпинделя, мм 150 Ход шпиндельной головки, мм 280 Максимальная масса обрабатываемой детали, кг 100 Внутренние габариты настольной ванны в плане, мм 510Х735 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,055 Габаритные размеры, мм 1875Х1580Х2600 Масса, кг 4400 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет	10890	26400
7-027	Станок универсальный электроэрозионный копировально-прошивочный 38 1743 2305	4Е723	ЕТУ 2-024-4791–77 и извещение № 2 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки деталей из токопроводящих материалов. Может применяться для изготовления отверстий сложных фасонных полостей в деталях из материалов, труднообрабатываемых обычными способами, из металлокерамических твердых сплавов, жаропрочных, нержавеющих и закаленных сталей из магнитных сплавов Размеры рабочей поверхности стола, мм 400Х630 Расстояние от рабочей поверхности стола до торца осциллирующей головки, мм 50–450	5920	16200

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 750 Номинальная площадь обработки (по стали), мм² 25000 Точность отсчета координатных перемещений (по лимбу), мм 0,01 Наибольшая масса электрода, кг 50 Наибольший рабочий ход шпинделя, мм 200 Потребляемая мощность, кВт 21,4 Габаритные размеры, мм 1580Х1260Х2470 Масса, кг 4900 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет В оптовую цену включена стоимость генераторов импульсов: низкочастотный ТГ-250-0,15М 1 шт. высокочастотный ШГИ-63-440 1 шт.		
7-028	Станок электроэрозионный для извлечения сломанного инструмента 38 1743 5102	4Б611	ЕТУ 2-024-4495–79	Предназначен для разрушения сердцевин сломанного инструмента (метчиков, сверл, разверток) в токопроводящих деталях с последующим удалением оставшихся его частей вручную Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х400 Диаметр удаляемых инструментов, мм 6–24 Расстояние от рабочей поверхности стола до торца шпинделя, мм 100–500 Наибольшее расстояние от пола до торца шпинделя, мм 1400 Наибольшая глубина прошивания без перестановки головки (при 100% износе электрода-инструмента), мм 50 Скорость обработки электродом-инструментом Ф 6 мм, мм/мин 15±10% Суммарная мощность электродвигателей, кВт 0,297 Габаритные размеры, мм 1150Х735Х1775 Масса, кг 715 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	4850	7240
7-029	Станок универсальный электроэрозионный копировально-прошивочный 38 1743 2402	4Е724	ЕТУ 2-024-4792–77 и извещение № 2 от 22.01.80 г.	Предназначен для обработки деталей из токопроводящих материалов, может применяться для изготовления отверстий, щелей, сложных фасонных полостей в деталях из материалов, труднообрабатываемых обычными способами: жаропрочных, нержавеющих и закаленных сталей, штампов и прессформ, модельной оснастки Обеспечивает возможность обработки многоместных штампов и прессформ Размеры рабочей поверхности стола, мм 800Х1200 Расстояние от рабочей поверхности стола до торца осциллирующей головки, мм 210–710 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 2500 Номинальная площадь обработки (по стали на два контура), мм² 50000 Точность отсчета координатных перемещений (по лимбу), мм 0,01 Наибольшая масса электрода, кг 75 Наибольший рабочий ход шпинделя, мм 200 Потребляемая мощность, кВт 39,4 Габаритные размеры, мм 2160Х1690Х3030 Масса, кг 8300 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену включена стоимость трех генераторов импульсов: низкочастотный ТГ-250-0,15М 2 шт. высокочастотный ШГИ-63-44/2 1 шт.	7520	23000
7-030	Станок электроискровой для профильной вырезки по копиру 38 1743 3101	4531	ТУ 2-024-1785–78 и извещение № 2 от 20.12.79 г.	Предназначен для профильной вырезки по копиру изделий из металлокерамических твердых сплавов Наибольшие размеры обрабатываемой детали, мм 160Х125Х45 Производительность по твердому сплаву, мм²/мин 2,5–8	1500	2540

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Точность обработки, мм 0,02 Шероховатость обработанной поверхности, мкм Ra 20, Ra 1,25 Диаметр электрода-проволоки, латунного, мм 0,1–0,2 Тип генератора импульсов Напряжение питающей сети, В 380 Рабочая жидкость – керосин Потребляемая мощность, кВт 0,8 Габаритные размеры, мм 630Х750Х1400 Масса, кг 430 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет		
7-031	Станок комбинированный универсальный прошивочный ультразвуковой и электрохимической обработки 38 1744 1605	4Д772Э	ЕТУ 2-024-4625–76 и извещение № 3 от 22.01.80 г.	Предназначен для совмещенной ультразвуковой и электрохимической обработки твердосплавных деталей штампов, матриц, прессформ, фильер, а также для обработки хрупких материалов: стекла, кварца, рубина, пьезокерамики Наибольшая площадь обработки, мм^2 1200 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 320 Расстояние от торца магнитострикторa до рабочей поверхности стола, мм 150–400 Диаметр обрабатываемых отверстий сплошным инструментом, мм 1–40 Наибольший диаметр обрабатываемых отверстий полым инструментом, мм 80 Наибольшие размеры устанавливаемой детали, мм 200Х200Х200 Пределы подач, мм/мин 0,02–12 Скорость быстрого перемещения инструмента, мм/мин 300 Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм 1310Х995Х2150 Масса, кг 2200 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость ультразвукового генератора модели УЗГ5-1,6	4930	10550
7-032	Станок ультразвуковой для сверления алмазных волок высокой точности 38 1877 2202	МЭ-76	ТУ 2-024-4907–77	Предназначен для сверления отверстий в алмазных и твердосплавных волоках Диаметр обрабатываемых волок, мм 0,12–1,6 Рабочий ход стола, мм 6 Мощность колебательной системы, кВт 0,1 Рабочая частота колебательной системы, кгц от 18 до 22 Габаритные размеры, мм 600Х500Х900 Масса, кг 182 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет	1710	3230
7-033	Станок электрохимический для снятия заусенцев 38 1741 2505	4406	ЕТУ 2-024-4785–79	Предназначен для снятия заусенцев и притупления острых кромок на деталях после механической обработки, а также для калибровочно-доводочных работ при неподвижных в процессе электродах Номинальный размер обрабатываемой детали, мм 125 Наибольшая высота обрабатываемой детали, мм 150 Суммарная длина обрабатываемых кромок при удельном токе 2,5+6А/см длины кромок, см до 250 Габариты рабочего пространства (рабочей ванночки), мм не менее 450Х450 Ход траверзы, мм 200 Усилие зажима, кгс 630	9360	17900

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Производительность станка при снятии заусенцев размерами не более 0,2X1,5 и однодетальном катодном устройстве, дет/час 60 Суммарная потребляемая мощность, кВт 51–59 Габаритные размеры, мм 1080X1470X1720 Масса, кг 2700 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года		
7-034	Станок электрохимический для снятия заусенцев 38 1741 2603	4407	ЕТУ 2-024-4785–79	Предназначен для снятия заусенцев и притупления острых кромок на деталях после механической обработки, а также для калибровочно-доводочных работ при неподвижных в процессе электродах Номинальный размер обрабатываемой детали, мм 320 Суммарная длина обрабатываемых кромок, см до 600 Габариты рабочего пространства (рабочей ванночки), мм не менее 630X560 Ход траверзы, мм 250 Усилие зажима, кгс 630 Производительность станка при снятии заусенцев размерами не более 0,2X1,5 и однодетальном катодном устройстве, дет/час 60 Суммарная потребляемая мощность, кВт 80–88 Габаритные размеры, мм 1260X1930X1720 Масса, кг 4400	10350	20650
				Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года		
				Станки для инструментальной промышленности		
7-035	Станок для затылования метчиков специальный 38 1369 1000	МФ-4М	ТУ 2-17000-33–80	Предназначен для затылования ручных и машинно-ручных метчиков Диаметры резьб обрабатываемых метчиков, мм 2–36 Длина затылуемой части, мм 1–32 Величина спада затылка, мм 0,3–4,5 Наибольшая длина обрабатываемого метчика, мм 175 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 3330 Суммарная мощность, кВт 0,82 Габаритные размеры, мм 780X775X1390 Масса, кг 440 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	1050	1780
7-036	Станок для затылования круглых плашек специальный 38 1369 4000	МФ-7БМ	ТУ 2-035-374–75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для затыловки круглых плашек с правой резьбой Диаметры резьб обрабатываемых плашек, мм: до термообработки 3–36 после термообработки 6–36 Перемещение суппорта, мм: продольное 100 поперечное 90 Перемещение шлифовальной головки, мм: продольное 50 поперечное 90 Угол поворота суппорта, град. 45 Частота вращения шпинделя, об/мин 84	1160	1870

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин 15000–17500 Суммарная мощность, кВт 0,43 Расход сжатого воздуха, $м^3$/час 0,5 Габаритные размеры, мм 970Х550Х1520 Масса, кг 310 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет		
7-037	Станок для вышлифовки спинки у сверл специальный 38 1363 0000	МФ-11А	ТУ 2-035-379–75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для вышлифовки спинки у сверл после термической обработки Диаметр обрабатываемых сверл, мм 0,25–1,5 Длина шлифуемой части сверла, мм 8–25 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 7600 Мощность электродвигателя, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 590Х660Х1005 Масса, кг 130 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	330	550
7-038	Станок для заточки круглых плашек 38 1369 1304	МФ-27А	ТУ 2-035-543–76	Предназначен для затачивания передней поверхности круглых плашек после термической обработки Диаметр резьб затачиваемых плашек, мм 3–52 Ход шлифовального шпинделя, мм 42 Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин 22000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,8 Габаритные размеры, мм 765Х550Х1170 Масса, кг 160 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	390	780
7-039	Станок для клеймения круглых изделий специальный 38 1879 0000	МФ-36А	ТУ 2-035-373–75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для клеймения круглых изделий до термической обработки Диаметры обрабатываемых изделий, мм 3–60 Число двойных ходов ползуна, мин 15 Длина хода ползуна, мм 72 Мощность электродвигателя привода, кВт 0,27 Габаритные размеры, мм 750Х535Х1325 Масса, кг 450 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	700	1200
7-040	Станок для заточки сверл 38 1363 1000	МФ-64А	ТУ 2-035-542–76	Предназначен для финишной заточки сверл после термической обработки Диаметр обрабатываемых сверл, мм 0,25–1,5 Диаметр шлифовального круга, мм 80 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 7600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 590Х660Х1020 Масса, кг 150 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	330	630
7-041	Автомат для заточки сверл специальный 38 1363 0000	И-181	ТУ 2-024-2138–80	Предназначен для заточки спиральных сверл из быстрорежущей стали диаметром 1,6–3 мм с цилиндрическим хвостовиком Длины затачиваемых сверл, мм 43–61 Время цикла работы автомата, с 4 Частота вращения распределительного вала, об/мин 15	19880	27300

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Частота вращения шлифовального круга, об/мин 3800 Емкость магазина, шт. 800 Производительность автомата, шт./ч 800 Суммарная мощность, кВт 4,39 Габаритные размеры, мм 1050X1450X1760 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет		
7-042	Автомат для заточки сверл специальный 38 1363 0000	365Б1	ТУ 2-035-16-79	Предназначен для заточки спиральных сверл с цилиндрическим хвостовиком из быстрорежущей стали диаметром 3–6 мм Длины затачиваемых сверл, мм 45–140 Вид заточки – по винтовой линии Время цикла работы автомата, с 3,6 Величина слоя снимаемого металла за один цикл, мм 0,4–0,9 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 3800 Частота вращения шпинделя изделия, об/мин 75,5 Емкость магазина, шт. 450–800 Производительность автомата, шт./ч 800 Суммарная мощность, кВт 4,315 Габаритные размеры, мм 1050X1750X1760 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	17550	24800
7-043	Автомат для заточки сверл специальный 38 1363 0000	365Б2	ТУ 2-035-17-79	Предназначен для заточки спиральных сверл с цилиндрическим хвостовиком из быстрорежущей стали диаметром 6–15 мм Длина затачиваемых сверл, мм 65–185 Вид заточки – по винтовой поверхности Время цикла работы автомата, с 5 Величина слоя снимаемого металла за один цикл, мм 0,9–2,25 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 3800 Частота вращения шпинделя изделия, об/мин 63 Емкость магазина, шт. 76–450 Производительность автомата, шт./ч 500–600 Суммарная мощность, кВт 4,315 Габаритные размеры, мм 1050X1750X1760 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	17550	24800
7-044	Станок для вышлифовки канавок у метчиков 38 1369 1000	МФ66	ТУ 2-035-378-75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для шлифовки канавок у метчиков Диаметр обрабатываемых изделий, мм 2–6 Наибольшая длина шлифуемых канавок метчиков, мм 40 Расстояние между центрами, мм 16–65 Высота центров, мм 38 Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм 54 Число двойных ходов ползуна, мин 37 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 7400, 10000 Суммарная мощность, кВт 0,87 Габаритные размеры, мм 815X960X1520 Масса, кг 470 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	1010	1760

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-045	Автомат для клеймения цилиндрических сверл специальный 38 1879 0000	МФ79	ТУ 2-035-377–75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для клеймения цилиндрических сверл методом прокатки их под неподвижным клеймом Диаметры маркируемых сверл, мм 2–12 Длина обрабатываемых сверл, мм 55–190 Число двойных ходов стола, мин 70 Мощность электродвигателя привода, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 800X575X1200 Масса, кг 385 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	1490	2290
7-046	Станок для затачивания канавочных фрез для сверл специальный 38 1369 9000	МФ-88	ТУ 2-1700072-22–80	Предназначен для заточки канавочных фрез для сверл диаметром 10,1–60 мм Диаметры затачиваемых фрез, мм 50–135 Наибольший ход стола, мм: продольный 180 поперечный 80 Высота подъема стола, мм 70 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 5740 Мощность электродвигателя привода, кВт 0,37 Габаритные размеры, мм 985X750X1450 Масса, кг 700 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	2630	4220
7-047	Станок для затачивания канавочных фрез для сверл специальный 38 1369 9000	МФ-89	ТУ 2-1700072-22–80	Предназначен для заточки канавочных фрез для сверл диаметром 1,6–10 мм Диаметры обрабатываемых фрез, мм 15–38 Наибольший ход стола, мм: продольный 180 поперечный 80 Высота подъема стола, мм 70 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 11480 Мощность электродвигателя привода, кВт 0,4 Габаритные размеры, мм 985X750X1450 Масса, кг 700 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	2630	4220
7-048	Станок токарно-операционный специальный 38 1819 0000	МФ-116А	ТУ 2-1700072-28–80	Предназначен для подрезки торцов, обточки шейки под сварку, обточки сварного шва Диаметр обрабатываемых изделий, мм 8–38 Длина обрабатываемых изделий, мм 30–300 Частота вращения шпинделя, об/мин 822–111 Продольная подача, мм 0,14–1,3 Суммарная мощность, кВт 4,125 Габаритные размеры, мм 1435X950X1425 Масса, кг 1170 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	3550	5480
7-049	Автомат для подрезки торца у заготовки 38 1819 0000	МФ-129	ТУ 2-035-376–75 и извещение № 1 от 20.12.79 г.	Предназначен для подрезки торца у заготовок сверл Диаметр обрабатываемых изделий, мм 5–12 Длина обрабатываемых заготовок, мм 60–175 Частота вращения шпинделя, об/мин 1700 Число двойных ходов ползуна, мин 15–20 Число двойных ходов суппорта в минуту 15–20 Суммарная мощность, кВт 3,3	2830	4330

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 1365X525X1200 Масса, кг 830 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет		
7-050	Станок для вышлифовки канавок спиральных у сверл специальный 38 1363 0000	МФ-202	ТУ 2-1700072-34–80	Предназначен для вышлифовки спиральных канавок у сверл Диаметр обрабатываемых изделий, мм 0,25–0,45 Наибольшая длина обрабатываемых сверл, мм 25 Наибольший угол поворота бабки изделия, град ±25 Наибольшее перемещение шпинделя, мм 22 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 11200 Суммарная мощность, кВт 0,26 Габаритные размеры, мм 510X620X1250 Масса, кг 310 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	1710	2650
7-051	Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с цилиндрическим хвостовиком специальный 38 1879 0000	МФ325М6	ТУ 2-1700072-30–80	Предназначен для прокатки сверл средней серии, короткой серии и длинной серии Диаметры прокатываемых сверл, мм 3–6,5 Частота вращения прокатных валков, об/мин 43–73,5 Мощность электродвигателя привода, кВт 4 Мощность высокочастотного генератора, кВт 60 Габаритные размеры, мм 1950X850X1500 Масса, кг 4335 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17100	31850
7-052	Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с цилиндрическим хвостовиком специальный 38 1879 0000	МФ325М10	ТУ 2-1700072-30–80	Предназначен для прокатки сверл средней серии, короткой серии и длинной серии Диаметры прокатываемых сверл, мм 5–10,5 Частота вращения прокатываемых валков, об/мин 26,5–50 Мощность электродвигателя привода, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 1950X850X1500 Масса, кг 4335 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17100	31850
7-053	Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с цилиндрическим хвостовиком специальный 38 1879 0000	МФ325М13	ТУ 2-1700072-30–80	Предназначен для прокатки сверл средней серии, короткой серии и длинной серии Диаметры прокатываемых сверл, мм 8–13 Частота вращения прокатных валков, об/мин 20,5–34,5 Мощность электродвигателя привода, кВт 11 Габаритные размеры, мм 1950X850X500 Масса, кг 4335 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17100	31850
7-054	Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с коническим хвостовиком специальный 38 1879 0000	МФ325К10	ТУ 2-1700072-31–80	Предназначен для прокатки сверл с коническим хвостовиком Морзе № 1 Диаметры прокатываемых сверл, мм 5–10,5 и длинной серии Частота вращения прокатных валков, об/мин 30,5–39,5 Мощность электродвигателя привода, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 1950X850X1500 Масса, кг 4335 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17100	31850

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-055	Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с коническим хвостовиком специальный 38 1879 0000	МФ325К14	ТУ 2-1700072-31–80	Предназначен для прокатки сверл с коническим хвостовиком Морзе № 1 Диаметры прокатываемых сверл, мм 5–14 и длинной серии Частота вращения прокатных валков, об/мин 23–39,5 Мощность электродвигателя привода, кВт 11 Габаритные размеры, мм 1950Х850Х1500 Масса, кг 4335 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17100	31850
7-056	Станок абразивно-отрезной 38 1766 0000	МФ-332	ТУ 2-035-482–76 и извещение № 1 от 16.08.77 г.	Предназначен для перпендикулярной отрезки профильного металла абразивным кругом Наибольший диаметр отрезаемой заготовки, мм 80/100 Количество осциллирующих ходов, мин 62 Диаметр шлифовального круга, мм 400 Диаметр изношенного круга, мм 170 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 2350 Скорости резания, м/с 21,4–50,0 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 13 Габаритные размеры, мм 2150Х1580Х1830 Масса, кг 3090 Срок службы до первого капитального ремонта 6,5 лет	3300	7080
7-057	Станок одношпиндельный центровальный специальный 38 1879 0000	МФ349	ТУ 2-1700072-35–80	Предназначен для центрования цилиндрических и ступенчатых заготовок с обработанными и необработанными торцами Диаметры обрабатываемых заготовок, мм 10–40 Длина обрабатываемых изделий, мм 100–350 Глубина сверления, мм 2,5–6 Частота вращения шпинделя, об/мин 1400 Суммарная мощность, кВт 1,12 Габаритные размеры, мм 1125Х950Х1040 Масса, кг 425 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет	2020	3050
7-058	Полуавтомат сварки трением специальный 38 6240 0000	МФ-362	ТУ 2-1700072-27–80	Предназначен для стыковой сварки методом трения заготовок режущего инструмента Диаметры заготовок, мм 10–22 Длина заготовок, мм 50 Наибольшее расстояние между торцами, мм 350 Наибольшее осевое усилие, кгс 5000 Частота вращения шпинделя, об/мин 1550 Средняя производительность, шт./ч 120 Суммарная мощность, кВт 11,25 Габаритные размеры, мм 2650Х650Х1215 Масса, кг 1900 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет	9900	14200
7-059	Станок для отрезки заготовок специальный 38 1760 0000	МФ-372	ТУ 2-1700072-23–80	Предназначен для отрезки заготовок Диаметры заготовок, мм 1,75–3,05 Длина заготовок, мм 0–65 Частота вращения шпинделя, об/мин 1440 Количество циклов, мин 12–18 Мощность электродвигателя, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 1100Х710Х1655 Масса, кг 600 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	2700	4080

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-060	Автомат для центрования заготовок инструмента специальный 38 1363 1414	И-173	ТУ 2-1700072-36–80	Предназначен для центрования, зенкования и снятия фасок на заготовках инструмента Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 8–12 Наибольший ход шпиндельных головок, мм 18 Пределы рабочих подач, мм/об 0,014–0,15 Частота вращения шпинделей, об/мин 520, 1030, 1055, 2145 Частота вращения диска бункера, об/мин 0,5–2 Производительность автомата, шт./ч 800–3000 Суммарная мощность, кВт 4,895 Габаритные размеры, мм 1340X1000X1800 Масса, кг 1430 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	12650	17660
7-061	Автомат центровально-подрезной специальный 38 1363 1608	И-191А	ТУ 2-024-123–80	Предназначен для двухсторонней обработки торцовых поверхностей заготовок сверл Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 15–40 Длина обрабатываемых заготовок, мм: 150–355 Рабочие подачи шпиндельных бабок, мм: подрезных 0,05–0,25 центровальных 0,02–0,1 Величина хода бабок в цикле, мм: подрезных 50 центровальных 25 Частота вращения шпинделей, об/мин: подрезных 1200 центровальных 1400 Суммарная мощность, кВт 23,98 Габаритные размеры, мм 3185X2185X1850 Масса, кг 6500 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	30720	44800
7-062	Автомат центровально-подрезной для ступенчатых заготовок инструмента специальный 38 1363 1609	И-191Б	ТУ 2-024-135–80	Предназначен для двухсторонней обработки торцовых поверхностей концевых фрез Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 15–45 Длина обрабатываемых заготовок, мм 90–250 Рабочие подачи шпиндельных бабок, мм/об: подрезных 0,05–0,25 центровальных 0,02–0,1 Величина хода бабок в цикле, мм: подрезных 50 центровальных 25 Частота вращения шпинделей, об/мин: подрезных 1200 центровальных 1400 Суммарная мощность, кВт 29,58 Габаритные размеры, мм 2720X3030X1850 Масса, кг 6350 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	30720	44800
7-063	Автомат для шлифования конуса на вершине сверл специальный 38 1363 1313	И-198	ТУ 2-024-129–79	Предназначен для шлифования конуса с углом 118° у сверл винтового проката Диаметр обрабатываемых сверл, мм 3,0–7,5 Длина обрабатываемых сверл, мм 49–110 Наибольший ход шлифовальной бабки, мм 60 Емкость магазина загрузки, шт. 600 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2040 Суммарная мощность, кВт 9,04 Габаритные размеры, мм 1440X1760X1650 Масса, кг 1150 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	8490	12900

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-064	Автомат для шлифования фасок на заготовках сверл специальный 38 1363 1314	И-199	ТУ 2-024-130–79	Предназначен для шлифования конуса с углом 160° Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 5–10 Длина обрабатываемых заготовок, мм 62–92 Наибольший ход шлифовальной бабки, мм 60 Емкость магазина загрузки, шт. 270–500 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2040 Суммарная мощность, кВт 9,04 Габаритные размеры, мм 1440X1760X1650 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	8490	12900
7-065	Автомат для шлифования конуса на вершине заготовок специальный 38 1363 1315	И-200	ТУ 2-024-131–79	Предназначен для шлифования конуса с углом 118 град Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 5–10 Длина обрабатываемых заготовок, мм 64–136 Наибольший ход шлифовальной бабки, мм 60 Емкость магазина загрузки, шт. 270–500 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2040 Суммарная мощность, кВт 9,04 Габаритные размеры, мм 1440X1760X1650 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	8490	12900
7-066	Полуавтомат токарный копировальный 38 1115 2222	ВТ-11	ТУ 2-035-691–79	Предназначен для токарной обработки концевого инструмента в центрах и патроне по круглому копиру Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм над суппортом 200 Длина устанавливаемого изделия, мм 80–500 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм 60 Наибольший ход суппорта, мм 515 Продольная подача суппорта, мм/мин 100–800 Наибольший ход копировальных салазок, мм 35 Поперечная подача копировальных салазок, мм/мин 1200 Диаметр отверстия шпинделя, мм 35 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 600, 980, 1200, 1850, 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 6,1/7,3 Габаритные размеры, мм 1485X925X1335 Масса, кг 2000 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет	2820	5000
7-067	Станок для полирования канавок спиральных сверл и метчиков 38 1337 0000	3851	ТУ 2-035-565–78	Предназначен для полирования канавок спиральных сверл и метчиков Диаметр обрабатываемых сверл, мм 6–30 Диаметр обрабатываемых метчиков, мм 6–25 Частота вращения шпинделя, об/мин 2850 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм 1130X450X830 Масса, кг 290 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	900	1400

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-068	Станок для полирования канавок спиральных сверл и метчиков 38 1337 0000	3852	ТУ 2-035-565–78	Предназначен для полирования канавок спиральных сверл и метчиков Диаметр обрабатываемых сверл и метчиков, мм 25–60 Частота вращения шпинделя, об/мин 2850 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 1260X510X830 Масса, кг 320 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	900	1470
7-069	Полуавтомат фрезерный для канавок и спинок спиральных сверл 38 1869 3204 (6В-4М) 38 1869 3207 (6В-4МЛ)	6В-4М 6В-4МЛ	ТУ 2-024-4781–77	Предназначен для фрезерования канавок и спинок спиральных сверл Диаметр обрабатываемых сверл, мм 6–23 Длина обрабатываемых сверл, мм 140–320 Наибольшая длина фрезерования канавок, мм 220 Наименьший и наибольший угол подъема спиральных канавок, град 26–30 Направление фрезеруемых спиральных канавок, мод. 6В-4М правое мод. 6В-4МЛ левое Количество шпинделей для изделия, шт. канавочной фрезы 1 спиночной фрезы 1 Пределы частоты вращения шпинделя канавочной головки, об/мин 202–286 Пределы частоты вращения спиночной головки, об/мин 399–560 Мощность электродвигателя спиночной головки, кВт 1,1 Мощность электродвигателя канавочной головки, кВт 0,75 Габаритные размеры, мм 1165X1200X2400 Масса, кг 2400 Срок службы до первого капитального ремонта 8,5 лет	3600	6530
7-070	Полуавтомат фрезерный для винтовых канавок 38 1869 3203	СИ-017	ТУ 2-024-4780–77 и извещение № 1 от 06.03.80 г.	Предназначен для фрезерования канавок у фрез концевых шпоночных и зенкеров с винтовыми зубьями, с правым направлением спирали При наличии специального поводкового центра на полуавтомате производится фрезерование спинки на шпоночных фрезах Диаметр обрабатываемых заготовок, мм 20–45 Длина обрабатываемых заготовок, мм 80–405 Расстояние от оси шпинделя до стола, мм 170–305 Размеры рабочей поверхности стола, мм 500–1300 Наибольший угол поворота стола, град 35 Пределы подачи стола, мм/мин 0–300 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 106–292 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 2175X2025X1650 Масса, кг 5000 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	7860	12840
7-071	Автомат абразивно-отрезной 38 1766 0000	СИ-030М	ТУ 2-035-563–78	Предназначен для резки круглых стальных прутков Длина разрезаемых прутков, м 6,5 Диаметр разрезаемых прутков, мм 10–40 Длина отрезаемых заготовок, мм 10–260 Диаметр шлифовального круга, мм 400 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2350 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 15	4260	7170

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 1625X1055X1475 Масса, кг 2150 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет		
7-072	Полуавтомат фрезерный для винтовых канавок концевых шпоночных фрез и разверток 38 1869 3101	СИ-040	ТУ 2-024-4782–77 и извещение № 1 от 06.03.80 г.	Предназначен для фрезерования канавок концевых шпоночных фрез и разверток, изготовляется в трех исполнениях (исполнение 1, 2 и 3) Исполнение 1 – фрезерование винтовых канавок концевых фрез с равномерным шагом Диаметр заготовок, мм 3–14 Исполнение 2 – фрезерование винтовых канавок с равномерным и неравномерным шагом Диаметр заготовок, мм 14–20 Исполнение 3 – фрезерование прямых канавок разверток с неравномерным шагом Диаметр заготовок, мм 3–8 Длина обрабатываемых заготовок, мм 36–200 Наибольшая длина фрезерования, мм 160 Число делений 2–6 Количество одновременно обрабатываемых изделий, шт. 4 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин 154–500 Направление фрезеруемых спиральных канавок правое Угол подъема спиральных канавок, град 0–38 Размеры рабочей поверхности стола, мм 320X8700 Пределы подачи стола, мм/мин 15–500 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3 Габаритные размеры, мм 1500X920X1750 Масса, кг 1900 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	2840	5470
7-073	Полуавтомат фрезерный для прямых канавок инструмента с равномерным шагом метчиков, разверток, корпусов фрез 38 1869 3202	СИ-041	ТУ 2-024-1960–77 и извещение № 1 от 06.03.80 г.	Предназначен для фрезерования прямых канавок инструмента с равномерным шагом метчиков, разверток, корпусов фрез Диаметр обрабатываемого изделия, мм 10–200 Наибольшая длина фрезерования, мм 200 Число делений делительной головки 3–12 Количество одновременно обрабатываемых изделий, шт. 8; 4; 2 Размеры рабочей поверхности стола, мм 320X1000 Пределы подач стола, мм/мин 15–500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 80–248 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 1550X1400X1350 Масса, кг 2500 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет	3750	7030
7-074	Автомат для сверления боковых гнезд в круглых плашках 38 1879 0000	СИ-053	СпТУ 2-035-6–80	Предназначен для сверления боковых гнезд в круглых плашках Размеры обрабатываемых заготовок, мм: исполнение 1 диаметр 20 высота 5–7 исполнение 2 диаметр 25–45 высота 9–18 Количество сверлильных головок, шт.: исполнение 1 3 исполнение 2 4 Частота вращения шпинделя сверлильной головки, об/мин 1000	4370	6200

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Рабочая подача шпинделя сверлильной головки, об/мин 0,1 Диаметр сверла сверлильной головки, мм: исполнение 1 6 исполнение 2 6, 8 Высота центров сверлильных головок, мм 130 Мощность электродвигателя сверлильной головки, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 900X900X1500 Масса, кг 800 Срок службы до первого капитального ремонта 7,5 лет		
7-075	Полуавтомат сварочный 38 6240 0000	СИ-086	ТУ 2-035-564–78	Предназначен для электростыковой сварки заготовок концевого инструмента Диаметр свариваемых заготовок, мм 12–32 Длина свариваемых заготовок, мм 50–200 Общая длина свариваемых заготовок, мм 400 Максимальное усилие осадки, кг 5400 Максимальное усилие зажатия, кг 3000 Число одновременно свариваемых заготовок, шт. 1 Мощность сварочного трансформатора, кВт 80 Габаритные размеры, мм 1305X1295X1715 Масса, кг 1500 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	4300	7130
7-076	Полуавтомат сварочный 38 6240 0000	СА-2	ТУ 2-035-564–78	Предназначен для электростыковой сварки заготовок концевого инструмента Диаметр свариваемых заготовок, мм 20–60 Длина свариваемых заготовок, мм 50–250 Общая длина свариваемой заготовки, мм 500 Число одновременно свариваемых заготовок, шт. 1 Мощность сварочного трансформатора, кВт 150 Габаритные размеры, мм 1525X1075X1585 Масса, кг 2100 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	3370	6400
				Станки разные		
7-077	Машина делительная круговая 38 1879 0000	ВЕ-24	ЕТУ 2-024-3173–80	Предназначена для нанесения делений (штрихов) на штриховых мерах угла (лимбах), изготовляемых из металла и других материалов Диаметр стола, мм 500 Количество пазов 6 Ширина паза, мм 12 Наибольший диаметр деления, мм: при нарезании штрихов на торце заготовки и конусе с наклоном образующей 45° и более 700 при нарезании штрихов на цилиндре 460 Наибольшая высота заготовки, мм 350 Наибольшая длина наносимого штриха, мм 25 Скорость деления, штрих/мин 8–100 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,180 Габаритные размеры, мм 1260X530X1650 Масса, кг 750 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 10 Срок сохранения точности до первого среднего ремонта, лет 5	7090	12580

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
7-078	Машина делительная линейная 38 1879 0000	ВЕ-28	ЕТУ 2-024-3202–80	Предназначена для нанесения делений на штриховые меры длины третьего и ниже классов точности по ГОСТ 12069–78 Меры длины штриховые Наибольший размер длины наносимой шкалы, мм 1050 Скорость деления, штрих/мин 15, 30, 60, 80 Наибольшая длина наносимого штриха, мм 30 Наибольшая ширина наносимого штриха, мм 0,2 Наибольшая высота заготовки, мм 150 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,25 Габаритные размеры, мм 2670Х660Х1350 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 10 Срок сохранения точности до первого среднего ремонта, лет 5	7470	13600
7-079	Автомат для бесцентровой доводки особо высокой точности 38 1832 5106	ВЕ-133	ЕТУ 2-024-5158–79	Предназначен для улучшения шероховатости и геометрической формы цилиндрической поверхности игл топливной аппаратуры, гладких осей и деталей типа ролика Предельные размеры обрабатываемых деталей, мм: по диаметру 2–18 по длине 4–80 Точность обработки, мм конусность на длине 20 мм 0,001 некруглость 0,0003 шероховатость 0,032 Частота вращения валов, об/мин: ведущего 130 доводочного 180 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 1060Х6[illegible]Х1240 Масса, кг 480 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 9	2860	5230
7-080	Станок настольный наждачный 38 1369 9306	НС	ТУ 45–73 8д3.187. 000	Предназначен для ручной заточки режущего инструмента, снятия заусенец, запиловки различных деталей и изделий Окружная скорость вращения круга, м/сек 12 Диапазон регулировки зазора между кругом и подручником, мм 0,5–30 Наибольший диаметр круга, устанавливаемого на станок, мм 160 Мощность электродвигателя, кВт 0,27 Габаритные размеры, мм 300Х250Х400 Масса, кг 18	11	32
7-081	Станок двусторонний точильный 38 1369 9305	ТМ-2	ТУ 35-453–76	Предназначен для затачивания ручного и станочного режущего инструмента в механических цехах и передвижных мастерских Диаметр шлифовальных кругов, мм 300 Расстояние между центрами шлифовальных кругов, мм 430 Число шлифовальных кругов, шт. 2 Частота вращения шлифовальных кругов, об/мин 1420 Габаритные размеры, мм 620Х545Х1000 Масса, кг 200 Патрубки для отсоса абразивной пыли, шт. 2	68	185
7-082	Станок рядовой намотки 38 1879 4004	СРН-0,5М1	ТУ 4-БГ41.022.000 от 21 мая 1976 г.	Предназначен для рядовой намотки катушек на жестких квадратных и круглых каркасах одновременно на двух каркасах Диаметр наматываемого провода, мм 0,05–0,5 Продольный ход каретки нитеводителей, мм 3–150 Наибольший диаметр наматываемой катушки, мм 100 Шаг раскладки провода, мм 0,05–0,55 Мощность электродвигателя, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 875Х775Х1400 Масса, кг 78 Срок службы до первого капитального ремонта в годах 5	380	700

VIII. СТАНКИ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки токарно-карусельные с числовым программным управлением		
8-001	Станок токарно-карусельный одностоечный с цифровой индикацией 38 1151 1402	1512Ф1 исп. 041	ТУ 2-024-3457–78 и извещение № 3 от 23.01.80 г.	Предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов. На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических поверхностей, протачивание торцовых плоскостей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, а также получистовое и чистовое протачивание торцовых плоскостей Станок имеет два суппорта: верхний револьверный и боковой Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 1250 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1000 Диаметр планшайбы, мм 1120 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 4000 Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм: горизонтальное 770 вертикальное 700 Наибольшее перемещение бокового суппорта, мм: горизонтальное 630 вертикальное 900 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 5–250 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппортов, мм/об 0,03–12,5 Пределы скоростей установочных перемещений суппортов, м/мин 0,005–1,8 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 2750X2975X4100 Масса, кг 17000 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства управления – блоков УЦИ типа ф 5095	11650	33800
8-002	Станок токарно-карусельный одностоечный с числовым программным управлением 38 1151 1482	1512Ф3 исп. 271	ЕТУ 2-024-5057–78 и извещение № 2 от 15.02.80 г.	Предназначен для обработки различных изделий из черных и цветных металлов. На станке по заданной программе можно производить обтачивание и растачивание поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими, протачивание торцовых поверхностей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, нарезание резьб резцами Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 1250 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1000 Диаметр планшайбы, мм 1120 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 4000 Наибольшее перемещение суппорта, мм: горизонтальное 775 вертикальное 700	20170	64600

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 5–250 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппорта, мм/мин 0,1–300 Наибольшая скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин 3000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 2880X3610X5615 Масса, кг 15500 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства ЧПУ типа Н55-2 в размере 20000 руб.		
8-003	Станок токарно-карусельный одностоечный с цифровой индикацией 38 1151 1602	1516Ф1 исп. 041	ТУ 2-024-3457–78 и извещение № 3 от 23.01.80 г.	Предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов. На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических поверхностей, протачивание торцовых плоскостей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий Станок имеет два суппорта: верхний револьверный и боковой Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 1600 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1000 Диаметр планшайбы, мм 1400 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 6300 Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм: горизонтальное 950 вертикальное 700 Наибольшее перемещение бокового суппорта, мм: горизонтальное 630 вертикальное 1000 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 4–200 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппортов, мм/об 0,03–12,5 Пределы скоростей установочных перемещений суппортов, м/мин 0,005–1,8 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 3360X3190X4100 Масса, кг 21000 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства управления – блоков УЦИ типа ф 5095	12060	35870
8-004	Станок токарно-карусельный одностоечный с числовым программным управлением 38 1151 1682	1516Ф3 исп. 271	ЕТУ 2-024-5057–78 и извещение № 2 от 15.02.80 г.	Предназначен для обработки различных изделий из черных и цветных металлов. На станке по заданной программе можно производить обтачивание и растачивание поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими, протачивание торцовых поверхностей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, нарезание резьб резцами Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 1600	20460	68400

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1000 Диаметр планшайбы, мм 1400 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 6300 Наибольшее перемещение суппорта, мм: горизонтальное 950 вертикальное 700 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 4–200 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппорта, мм/мин 0,1–300 Наибольшая скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин 3000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 3170X3810X5615 Масса, кг 19000 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства ЧПУ типа Н55-2 в размере 20000 руб.		
8-005	Станок токарно-карусельный двухстоечный с цифровой индикацией 38 1152 2203	1525Ф1 исп. 011	ТУ 2-024-3111–72 и извещение № 4 от 15.02.80 г.	Предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов. На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание торцовых плоскостей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий	15860	49600
				Станок универсального исполнения имеет два верхних неревольверных поворотных суппорта, планшайбу с реверсивным вращением Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 2500 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1600 Диаметр планшайбы, мм 2240 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 16 000 Наибольшее перемещение суппортов, мм: горизонтальное 1390 вертикальное 1200 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 1,6–80 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппортов, мм/об 0,04–16 Пределы скоростей установочных перемещений суппортов, м/мин 0,005–1,8 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 40 Габаритные размеры, мм 5065X5340X4910 Масса, кг 36 500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства управления – блоков УЦИ типа Ф 5095		
8-006	Станок токарно-карусельный двухстоечный с цифровой индикацией 38 1153 2304	1Л532Ф1 исп. 041	ТУ 2-024-3111–72 и извещение № 4 от 15.02.80 г.	Предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов. На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание торцовых плоскостей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий	15050	53600

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станок универсального исполнения имеет два верхних неревольверных поворотных суппорта, планшайбу с реверсивным вращением Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 3200 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 1600 Диаметр планшайбы, мм 2800 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 16 000 Наибольшее перемещение суппортов, мм: горизонтальное 1720 вертикальное 1200 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 1,25–63 Пределы горизонтальных и вертикальных подач суппортов, мм/об 0,04–16 Пределы скоростей установочных перемещений суппортов, м/мин 0,005–1,8 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 55 Габаритные размеры, мм 5435×6120×4910 Масса, кг 44 000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства управления – блоков УЦИ типа Ф 5095		
8-007	Станок токарно-карусельный двухстоечный с цифровой индикацией 38 1154 2403	1540Ф1	ТУ 2-024-5044–77	Предназначен для выполнения черновых и чистовых токарно-карусельных работ Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 4000 Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм 2000 Диаметр планшайбы, мм 4000 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 63 000 Наибольшее горизонтальное перемещение вертикального суппорта, мм 2300 Наибольшее вертикальное перемещение ползуна вертикального суппорта, мм 1250 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 0,52–48,7 Пределы горизонтальных и вертикальных подач, мм/мин 0,059–470 Мощность главного электропривода, кВт 125 Габаритные размеры, мм 5900×10100×7200 Масса, кг 105 000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы цифровой индикации типа „Размер 2М-1104"	78640	165600
	Станки токарно-винторезные и токарные с числовым программным управлением					
8-008	Станок токарный с числовым программным управлением 38 1162 1289	16Б16Ф3-05	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначен для токарной обработки деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, в том числе и для нарезания резьб, в полуавтоматическом цикле Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 320 над суппортом 125 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 750	11720	34640 Поощрительная надбавка к оптовой цене 1245 руб. на срок до 15.01.82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 36 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы подач, мм/мин: продольных 1–1200 поперечных 1–600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 4,2/7,1 Габаритные размеры, мм 3385×3260×1860 Масса, кг 3015 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.		
8-009	Станок токарный с числовым программным управлением 38 1162 1290	16Б16Ф3-06	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначен для токарной обработки деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, в том числе и для нарезания резьб, в полуавтоматическом цикле Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 320 над суппортом 125 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 750	11490	35600 Поощрительная надбавка к оптовой цене 1250 руб. на срок до 15.01.82г.
				Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 36 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы подач, мм/мин: продольных 1–1200 поперечных 1–600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 4,2/7,1 Габаритные размеры, мм 3735×2740×1800 Масса, кг 3200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства числового программного управления типа „Программа 20А" (производства НРБ) в размере 16490 руб.		
8-010	Станок токарно-винторезный с устройством цифровой индикации, повышенной точности 38 1163 3151	16К20ПФ1С1	ЕТУ 2-024-5429–80	Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в основном при обработке сложных деталей и для нарезания резьб: метрической, модульной, дюймовой, питчевой Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 400 над суппортом 220 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1000 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 50 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: I ряд 12,5–1600 II ряд 16–2000	1340	6760 Поощрительная надбавка к оптовой цене 200 руб. на срок до 10.10.83 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы подач, мм/об: продольных 0,05–2,8 поперечных 0,025–1,4 Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин: продольного 3,8 поперечного 1,9 Дискретность отсчета блока индикации, мкм, во всем диапазоне перемещений 10 Сдвиг нуля во всем диапазоне перемещений Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 2795×1190×1500 Масса, кг 3040 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет		
8-011	Станок токарный патронный с числовым программным управлением, повышенной точности 38 1163 1186	16К20РФ3С5	ЕТУ 2-024-4397–78	Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в основном при обработке сложных деталей со ступенчатым и криволинейным профилем Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 400 над суппортом 250 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 150 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 50 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 12,5–2000 Количество позиций на поворотной резцедержке 8 Пределы подач, мм/мин: продольных 3–1200 поперечных 1,5–600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 10 или 11 Габаритные размеры, мм 3360×1710×1750 Масса, кг 5400 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.	7470	29450
8-012	Станок токарный с числовым программным управлением, повышенной точности 38 1163 1181	16К20Ф3С5	ЕТУ 2-024-5021–78 и извещение № 1 от 04.10.79 г.	Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в основном при обработке сложных деталей со ступенчатым и криволинейным профилем Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 500 над суппортом 220 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1000 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 50 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 12,5–2000 Количество позиций на поворотной резцедержке 6	5320	26800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы подач, мм/мин: продольных 3–1200 поперечных 1,5–600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 10 или 11 Габаритные размеры, мм 3360×1710×1750 Масса, кг 5200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.		
8-013	Станок универсальный токарно-винторезный с цифровой индикацией 38 1163 3317	1М63Ф101	ТУ 2-024-903–75 и извещение № 7 от 18.02.80 г.	Предназначен для разнообразных токарных и резьбонарезных работ Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 630 над суппортом 350 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1400 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 65 Наибольший продольный ход суппорта, мм 1260 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–1250 Пределы подач суппорта, мм/об: продольных 0,064–1,025 поперечных 0,026–0,378 Ускоренное перемещение суппорта, м/мин: продольное 4,5 поперечное 1,6	1790	6700
				Мощность электродвигателя главного движения, кВт 15 Габаритные размеры, мм 3530×1680×1650 Масса, кг 4360 Срок службы до первого капитального ремонта 8 лет		
8-014	Станок токарный патронно-центровой с числовым программным управлением повышенной точности 38 1163 1385	16К30Ф3	ЕТУ 2-024-4110–78	Предназначен для обработки деталей типа тел вращения с различной образующей, ограниченной технологическими возможностями режущего инструмента Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 630 над суппортом 320 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1400 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 70 Наибольшее перемещение суппорта, мм: продольное 1250 поперечное 370 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 6,3–1250 Величина подачи рабочего органа на один импульс, мм: при продольном ходе 0,01 при поперечном ходе 0,005 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 4300×2200×1600 Масса, кг 7400 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9,5 лет при обработке стали 11,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.	20840	51800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Полуавтоматы токарные с числовым программным управлением		
8-015	Полуавтомат токарный вертикальный патронный с числовым программным управлением 38 1115 5481	1734Ф3	ЕТУ 2-024-4951–77 и извещение № 1 от 18.08.78 г.	Предназначен для механической обработки деталей типа тел вращения Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 320 Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм 500 Наибольшее расстояние от верхнего базового торца шпинделя до верхнего торца заготовки, мм 360 Расстояние от низа основания до торца шпинделя, мм 950 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1000 Количество суппортов 2 Наибольшее перемещение суппортов, мм: вертикальное 500 горизонтальное 220 Пределы рабочих подач суппортов, м/мин: вертикальных 0,1–1200 горизонтальных 0,1–1200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 13,5/19,5 Габаритные размеры, мм 3640Х3945Х3050 Масса, кг 11000 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н55-1 в размере 17750 руб.	25220	60340
8-016	Полуавтомат токарный вертикальный патронный с числовым программным управлением 38 1115 5581	1751Ф3	ЕТУ 2-024-4951–77 и извещение № 1 от 18.08.78 г.	Предназначен для механической обработки деталей типа тел вращения Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 500 Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм 630 Наибольшее расстояние от верхнего базового торца шпинделя до верхнего торца заготовки, мм 400 Расстояние от низа основания до торца шпинделя, мм 950 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1000 Количество суппортов 2 Наибольшее перемещение суппортов, мм: вертикальное 500 горизонтальное 300 Пределы рабочих подач суппортов, мм/мин: вертикальных 0,1–1200 горизонтальных 0,1–1200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 13,5/19,5 Габаритные размеры, мм 3945Х3860Х3050 Масса, кг 11200 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н55-1 в размере 17750 руб.	31000	67280
8-017	Полуавтомат токарный патронный с числовым программным управлением 38 1115 4286	1П717Ф3-05	ЕТУ 2-024-4683–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для токарной обработки деталей со сложным криволинейным контуром по замкнутому автоматическому циклу Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 320 над суппортом 160	13480	36200

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Длина обрабатываемого изделия, мм 100 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 16–2000 Пределы подач суппорта, мм/мин: продольных 2–1200 поперечных 2–600 Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин: продольного 4,8 поперечного 2,4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5/8,5 Габаритные размеры, мм 3020×3330×1860 Масса, кг 3185 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.		
8-018	Полуавтомат токарный с числовым программным управлением 38 1115 2381	1713 Ф3	ТУ 2-024-3732–73 и извещение № 3 от 28.12.79 г.	Предназначен для черновой и чистовой токарной обработки деталей типа „вал" Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 400 над суппортом 250 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 710 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 12,5–1250 Ускоренное перемещение суппорта, м/мин: продольное 4,8 поперечное 2,4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 3164×1345×2185 Масса, кг 5230 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа „Пульт Н22-1М" в размере 8800 руб.	9000	27800
8-019	Полуавтомат токарно-центровой с числовым программным управлением 38 1115 2483	1Б732Ф3	ЕТУ 2-024-4744–76 и извещение № 2 от 11.03.80 г.	Предназначен для токарной обработки валов сложной конфигурации. На станке производятся черновая и чистовая обработка в центрах цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, прорезка различных канавок, снятие фасок и др. токарные работы Станок снабжается устройствами для нарезания резьбы и дробления стружки Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 630 под поперечным суппортом 400 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1000 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин 25–1250 Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин 0,1–1200 Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин: в продольном направлении 4800 в поперечном направлении 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 37 Габаритные размеры, мм 3825×2140×2835 Масса, кг 10740	44420	89850 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2900 руб. на срок до 1.03.82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.		
8-020	Полуавтомат токарно-центровой с числовым программным управлением 38 1115 2484	1Б732Ф3	ЕТУ 2-024-4744–76 и извещение № 2 от 11.03.80 г.	Предназначен для токарной обработки валов сложной конфигурации. На станке производятся черновая и чистовая обработка в центрах цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, прорезка различных канавок, снятие фасок и др. токарные работы Станок снабжается устройствами для нарезания резьбы и дробления стружки Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 630 над поперечным суппортом 400 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 1400 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин 25–1250 Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин 0,1–1200 Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин: в продольном направлении 4800 в поперечном направлении 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 37 Габаритные размеры, мм 4225×2140×2835 Масса, кг 11740 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.	46650	93540 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2900 руб. на срок до 1.03.82 г.
8-021	Полуавтомат токарно-центровой с числовым программным управлением 38 1115 2485	1Б732Ф3	ЕТУ 2-024-4744–76 и извещение № 2 от 11.03.80 г.	Предназначен для токарной обработки валов сложной конфигурации. На станке производятся черновая и чистовая обработка в центрах цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, прорезка различных канавок, снятие фасок и др. токарные работы Станок снабжается устройствами для нарезания резьбы и дробления стружки Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 630 над поперечным суппортом 400 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 2000 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин 25–1250 Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин 0,1–1200 Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин: в продольном направлении 4800 в поперечном направлении 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 37 Габаритные размеры, мм 4825×2140×2835 Масса, кг 13240 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 при обработке стали 9,5	47560	97530 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2900 руб. на срок до 1.03.82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.		
8-022	Полуавтомат токарный патронный многооперационный с числовым программным управлением и 12-позиционной инструментальной головкой 38 1115 4482	1П732РФ3	ТУ 2-024-5106–78 и извещение № 1 от 11.03.80 г.	Предназначен для черновой и чистовой обработки в патроне цилиндрических, конусных и сферических поверхностей, галтелей, подрезки торцев, подрезки прямых и наклонных канавок, обработки внутренних поверхностей на фланцах Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм: над станиной 630 над суппортом 400 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 300 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–1250 Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин 0,1–1200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 37 Габаритные размеры, мм 3915×2390×2800 Масса, кг 10500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4 года В оптовую цену включена стоимость устройства числового программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.	55340	111740
8-023	Полуавтомат токарный патронный с числовым программным управлением 38 1115 4391	1П752МФ3 (05)	ЕТУ 2-024-4005–74 и извещение № 4 от 23.01.80 г.	Предназначен для токарной обработки тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу. На станке возможно нарезание резьб по программе Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 500 над суппортом 250 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм: в патроне 250 с гидроподжимом 600 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 6,3–1250 Пределы рабочих подач, мм/мин: продольных 1–1200 поперечных 1–600 Ускоренное перемещение суппорта, мм/мин: в поперечном направлении 2400 в продольном направлении 4800 Количество инструментов в магазине, шт. до 8 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 3865×2078×2350 Масса, кг 10300 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену включена стоимость числового программного управления типа Н22-1М в размере 8800 руб.	23280	59050
8-024	Станок специальный токарный с числовым программным управлением	1И611ПМФ3	ТУ 3-1079–78	Предназначен для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей в замкнутом полуавтоматическом цикле и нарезании резьб	8890	23700

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм над станиной 200 над суппортом 130 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 50–2000 Пределы подач в мм/мин: продольных 3–2100 поперечных 1,5–1050 Перемещение суппорта на один импульс, мм: продольное 0,01 поперечное 0,005 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3 Габаритные размеры, мм 1850X1040X1515 Масса, кг 1400 В оптовую цену станка включена стоимость устройства числового программного управления СПФ-2ТМШ		
8-025	Станок токарный с числовым программным управлением	УТ16Ф3	ТУ 3-68–80 от 21 ноября 1979 г.	Предназначен для обработки деталей сложной конфигурации в замкнутом полуавтоматическом цикле и нарезания крепежных резьб Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: над станиной 200 над суппортом 125 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 630 Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 25 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 140–1800 Пределы подач в мм/мин: продольных 10–1800 поперечных 10–1200 Количество инструментов в одной наладке, в любой комбинации относительно оси шпинделя 4 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3200X1180X1680 Масса, кг 2200 В комплект станка входит стоимость системы программного управления ЛУЧ-2Т	14330	47000

Станки вертикально-сверлильные с числовым программным управлением

8-026	Станок вертикально-сверлильный с револьверной головкой, крестовым столом, числовым программным управлением 38 1213 8782	2Р135Ф2-1	ЕТУ 2-024-5198–79	Предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования, зенкования, развертывания, нарезания резьбы и легкого прямолинейного фрезерования, т. е. операций, требующих последовательной обработки несколькими инструментами с установкой изделия относительно оси шпинделя в автоматическом цикле по заданной программе Наибольший условный диаметр сверления, мм 35 Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм 24 Наибольшее усилие подачи, Н: при сверлении 15000 при фрезеровании 1500 Наибольшее рабочее перемещение суппорта, мм 560 Вылет шпинделя, мм 450 Конус шпинделя револьверной головки Морзе № 4 Конус шпинделя для фрезерования 40 Наибольший ход стола, мм: поперечный 360 продольный 630	7670	23600

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Количество шпинделей револьверной головки, шт. 6 Пределы частоты вращения шпинделя револьверной головки, об/мин 45–2000 Наибольший крутящий момент, Нм 200 Пределы подач суппорта, мм/мин 10–500 Точность позиционирования стола, мм 0,05 Дискретность задания перемещений, мм 0,01 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 300 Размеры рабочей поверхности стола, мм 400X710 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3,7 Габаритные размеры, мм 1860X2170X2700 Масса, кг 4700 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8,5 лет при обработке стали 10 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа 2П32-3 в размере 7650 руб.		
8-027	Станок специальный сверлильно-зенковальный с программным управлением 38 1829 1282	ОФ72Б	ЕТУ 2-024-4838–77	Предназначен для сверления и двухстороннего зенкования отверстий в платах печатного монтажа Наибольшие размеры устанавливаемых заготовок плат, мм: длина 350 ширина 220 толщина 0,2–4,5 Пределы диаметров сверления, мм 0,8–3,5 Наибольший диаметр зенкования, мм 3,8 Наибольшая зона обработки, мм: длина 330 ширина 200 Количество шпинделей: сверлильно-зенковальный 1 зенковальный 1 Наибольшее перемещение шпинделей, мм: сверлильно-зенковального 6 зенковального 6 Пределы частоты вращения сверлильно-зенковального шпинделя, об/мин: с двигателем СД-250 6000–30000 с двигателем СЛ-569 4000–20000 Частота вращения зенковального шпинделя, об/мин 8400 Пределы подач шпинделей: сверлильно-зенковального мм/мин 500–1500 мм/об 0,017–0,37 зенковального мм/мин 300–900 мм/об 0,036–0,107 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,25/0,16 Габаритные размеры, мм 1250X730X1520 Масса, кг 500 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 2 года В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления модели СП22-1М в размере 3700 руб.	3740	10280

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку

Станки горизонтально-расточные с числовым программным управлением

8-028	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 1304	2620ВФ1	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначен для сверления, растачивания, зенкерования и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий. Можно производить фрезерование плоскостей, пазов, углов и нарезание резьбы выдвижным шпинделем Выполняется с поворотным столом, усиленным шпинделем, укороченной станиной и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр расточного шпинделя в мм 90 Размеры рабочей поверхности стола в мм 1120×1250 Наибольшее перемещение стола в мм: продольное 1120 поперечное 1000 Наибольшее перемещение радиального суппорта в мм 160 Наибольшее осевое перемещение шпинделя в мм 710 Конус шпинделя Морзе № 5 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки в мм 1000 Пределы частоты вращения шпинделя в об/мин 12,5–1600 Пределы частоты вращения планшайбы в об/мин 8–200 Пределы подач в мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,4–1400 шпинделя 2,2–1760 радиального суппорта 0,88–700 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8,3/10,2 Габаритные размеры, мм 5700×3650×3100 Масса, кг 12900 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Размер 2М", „Микро 1104"	10650	29390
8-029	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 3308	2620ГФ1	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначен для сверления, растачивания, зенкерования и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий. Можно производить фрезерование плоскостей, пазов, углов и нарезание резьбы выдвижным расточным шпинделем. Выполняется с поворотным столом и планшайбой, укороченной станиной и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр расточного шпинделя, мм 90 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×1250 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1120 поперечное 1000 Наибольшее перемещение радиального суппорта, мм 160 Наибольшее продольное перемещение шпинделя, мм 710 Конус шпинделя Морзе № 5 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1000 Пределы частоты вращения, об/мин: шпинделя 12,5–1600 планшайбы 8–200 Пределы подач, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,4–1110 шпинделя 2,2–1760 радиального суппорта 0,88–700	9700	27880

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8,3/10,2 Габаритные размеры, мм 5300X3650X3100 Масса, кг 11800 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Размер 2М", „Микро 1104"		
8-030	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 3305	2А620Ф1-1	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для выполнения разнообразных расточных, фрезерных и сверлильных работ, включая нарезание резьбы расточным шпинделем Диаметр выдвижного шпинделя, мм 90 Конус шпинделя Морзе № 45 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120X1250 Наибольшее перемещение шпинделя, мм: продольное 710 вертикальное 1000 Наибольшее перемещение поворотного стола, мм: поперечное 1250 продольное 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–1600 Пределы подач, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,25–1250 шпинделя 2–2000 суппорта планшайбы 0,8–800 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 4000	24450	56320
				Скорость быстрого перемещения, мм/мин 4000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 6100X3950X3200 Масса, кг 17500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет		
8-031	Станок горизонтально-расточный с числовым программным управлением 38 1261 3382	2А620Ф2-1	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для выполнения разнообразных расточных, фрезерных и сверлильных работ, включая нарезание резьбы расточным шпинделем Диаметр выдвижного шпинделя, мм 90 Конус шпинделя Морзе № 45 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120X1250 Наибольшее перемещение шпинделя, мм: продольное 710 вертикальное 1000 Наибольшее перемещение поворотного стола, мм: поперечное 1250 продольное 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–1600 Пределы подач, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,25–1250 шпинделя 2–2000 суппорта планшайбы 0,8–800 Наибольший вес обрабатываемого изделия, кг 4000 Скорость быстрых установочных перемещений, не менее, мм/мин: шпинделя выдвижного 4000 шпиндельной бабки и стола в поперечном направлении 6000 стола в продольном направлении 5000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11	32400	72950

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 6070X3970X3220 Масса, кг 18000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „2П62-3И" в размере 8750 руб.		
8-032	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 4404	2А622Ф1-1	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для выполнения разнообразных расточных, фрезерных и сверлильных работ, включая нарезание резьбы расточным шпинделем Диаметр выдвижного шпинделя, мм 110 Конус шпинделя Морзе № 50 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120X1250 Наибольшее перемещение шпинделя, мм: продольное 710 вертикальное 1000 Наибольшее перемещение поворотного стола, мм: поперечное 1250 продольное 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–1250 Пределы подачи, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,25–1250 шпинделя 2–2000 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 4000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11	23560	55000
				Габаритные размеры, мм 6100X3,,0X3200 Масса, кг 17000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет		
8-033	Станок горизонтально-расточный с числовым программным управлением 38 1261 4482	2А622Ф2-1	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для выполнения разнообразных расточных, фрезерных и сверлильных работ, включая нарезание резьбы расточным шпинделем Диаметр выдвижного шпинделя, мм 110 Конус шпинделя Морзе № 50 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120X1250 Наибольшее перемещение шпинделя, мм: продольное 710 вертикальное 1000 Наибольшее перемещение поворотного стола, мм: поперечное 1250 продольное 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–1250 Пределы подач, мм/мин: шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном направлениях 1,25–1250 шпинделя выдвижного 2–2000 Наибольший вес обрабатываемого изделия, кг 4000 Скорость быстрых установочных перемещений, не менее, мм/мин: шпинделя выдвижного 4000 шпиндельной бабки и стола в поперечном направлении 6000 стола в продольном направлении 5000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 6100X3950X3200 Масса, кг 17500	31390	71560

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „2П62-3И" в размере 8750 руб.		
8-034	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 2404	2622ВФ1	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначен для сверления, растачивания, зенкерования и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий. Можно производить фрезерование плоскостей, пазов, углов и нарезание резьб выдвижным расточным шпинделем Выполняется с поворотным столом, с усиленным шпинделем, укороченной станиной и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр выдвижного шпинделя, мм 110 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×1250 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1120 поперечное 1000 Наибольшее продольное перемещение шпинделя, мм 710 Конус шпинделя Морзе № 6 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 12,5–1250 Пределы подач, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,4–1110 шпинделя 2,2–1760 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8,3/10,2 Габаритные размеры, мм 5700×3650×3100 Масса, кг 12600 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Размер 2М", „Микро 1104"	11840	30100
8-035	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 4406	2622ГФ1	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначен для сверления, растачивания и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий. Можно производить фрезерование плоскостей, пазов, углов и нарезание резьбы выдвижным расточным шпинделем. Выполняется с поворотным столом, усиленным шпинделем, укороченной станиной и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр выдвижного шпинделя, мм 110 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1120×1250 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1120 поперечное 1000 Наибольшее продольное перемещение шпинделя, мм 710 Конус шпинделя Морзе № 6 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 12,5–1250 Пределы подач, мм/мин: стола и шпиндельной бабки 1,4–1110 шпинделя 2,2–1760	10850	28600

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8,3/10,2 Габаритные размеры, мм 5300X3650X3100 Масса, кг 11500 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Размер 2М" „Микро 1104"		
8-036	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 3502	2636ГФ-1	ЕТУ 2-024-3767–73 и извещение № 6 от 19.11.79 г.	Предназначен для обработки корпусных деталей методом: сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, связанных координатами, возможна обработка соосных отверстий консольным инструментом с поворотом стола на 180°; фрезерования плоскостей и пазов, нарезания резьбы, протачивания торцев и растачивания отверстий больших диаметров с помощью радиального суппорта планшайбы Выполняется с неподвижной передней стойкой и поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещения, встроенной планшайбой с радиальным суппортом Диаметр выдвижного шпинделя, мм 125 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600X1800 Перемещение стола, мм: продольное 1000 поперечное 1800 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Конус шпинделя метрический М80 Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм 1000 Пределы частоты вращения, об/мин: шпинделя 6,3–1000 планшайбы 4–200 Пределы подач, мм/мин: выдвижного шпинделя 1,6–1600 шпиндельной бабки и стола 1–1000 суппорта планшайбы 0,63–630 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 19 Габаритные размеры, мм 6960X5070X4805 Масса, кг 32500 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену включена стоимость: комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-19 система числового программного управления типа „Размер 2М Микро" исполнения 1104	34920	87600
8-037	Станок горизонтально-расточный с числовым программным управлением 38 1261 3581	2636ГФ-2	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначен для обработки корпусных деталей методом: сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, связанных координатами, возможна обработка соосных отверстий консольным инструментом с поворотом стола на 180°, фрезерования плоскостей и пазов, протачивания торцев и растачивания отверстий больших диаметров с помощью радиального суппорта планшайбы. Выполняется с неподвижной передней стойкой и поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещения, встроенной планшайбой с радиальным суппортом Диаметр выдвижного шпинделя, мм 125 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600X1800	43670	103600

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Диаметр шпинделя метрический М80 Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм 1000 Перемещение стола, мм: продольное 1000 поперечное 1800 Пределы частоты вращения, об/мин: шпинделя 6,3–1000 планшайбы 4–200 Пределы подач, мм/мин: выдвижного шпинделя 1,6–1600 шпиндельной бабки и стола 1–1000 суппорта планшайбы 0,63–630 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 19 Габаритные размеры, мм 6960Х5070Х4805 Масса, кг 32500 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену включена стоимость: комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-19; система числового программного управления типа „Размер-2М-Микро" исполнения 1200		
8-038	Станок горизонтально-расточный с системой цифровой индикации 38 1261 1511	2Н636ГФ1	ТУ 2-024-5076–79	Предназначен для сверления, зенкерования, растачивания и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий Можно производить обтачивание торцов, фрезерование плоскостей, пазов и нарезание резьбы выдвижным расточным шпинделем Выполняется с неподвижной передней стойкой с поворотным столом, планшайбой и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр расточного шпинделя, мм 125 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600Х1800 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1600 поперечное 1400 Наибольшее перемещение радиального суппорта, мм 200 Наибольшее осевое перемещение шпинделя, мм 1000 Конус шпинделя Морзе 6 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Пределы частоты вращения, об/мин: шпинделя 8–1250 планшайбы 5–315 Пределы подач, мм/мин: стола; шпиндельной бабки; шпинделя; радиального суппорта 2–1120 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 6830Х4110Х4180 Масса, кг 34600 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 12 лет при обработке стали 14 лет В оптовую цену станка не включена стоимость системы цифровой индикации "Размер 2М" исп. 1104	40000	79100 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2000 руб. на срок до 1.04.82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
8-039	Станок горизонтально-расточной с системой цифровой индикации 38 1261 2609	2Н637ГФ1	ТУ 2-024-5076–79	Предназначен для сверления, зенкерования, растачивания и развертывания отверстий в корпусных деталях при необходимости достижения точного взаимного расположения отверстий. Можно производить обтачивание торцов, фрезерование плоскостей, пазов и нарезание резьбы выдвижным расточным шпинделем. Выполняется с неподвижной передней стойкой, с поворотным столом, с усиленным шпинделем и электроприводом подач на постоянном токе Диаметр расточного шпинделя, мм 160 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600Х1800 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1600 поперечное 1400 Наибольшее осевое перемещение шпинделя, мм 1000 Конус шпинделя метрический М80 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 6,3–1000 Пределы подач стола, шпинделя и шпиндельной бабки, мм/мин 2–1120 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 6830Х4110Х4180 Масса, кг 33500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 12 лет при обработке стали 9½ лет	38290	76900 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2000 руб. на срок до 1.04.82 г.
				В оптовую цену станка включена стоимость системы цифровой индикации "Размер 2М" исполнения 1104		
8-040	Станок многоцелевой специальный 38 1261 9592	ИР500МФ4	ТУ 2-1002009-002–80	Предназначен для обработки корпусных деталей На станке производится сверление, зенкерование, развертывание, растачивание точных отверстий по координатам, фрезерование по контуру с линейной и круговой интерполяцией и нарезание резьб метчиками. Обработка производится на поворотном столе подачей стойки, шпиндельной бабки и стола Размеры рабочей поверхности стола, мм 500Х500 Наибольший диаметр сверления, мм 40 Наибольший диаметр расточки, мм 160 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 700 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 21,2–3000 Пределы подач стола, шпиндельной бабки, стойки, мм/мин 1–2000 Конус крепления инструмента Морзе № 50 Точность позиционирования по координатам *X*, *Y*, соответственно, мкм 40, 30, 50 Точность поворота стола, сек: в 4 позициях 0°, 90°, 180°, 270° ±3″ в 72 позициях через 5° ±5″ Количество инструментов в магазине, шт. 30 Наибольшее перемещение поперечно-подвижного стола, мм 800 Наибольшее перемещение шпиндельной бабки и стойки, мм 500 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 14 Габаритные размеры, мм 4450Х4655Х3100 Масса (без электрооборудования и ЧПУ), кг 11370 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет	100200	190300 Поощрительная надбавка к оптовой цене 7000 руб. на срок до 1.05.83 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				В оптовую цену станка включена стоимость комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-10 и трехкоординатной системы программного управления SNC-660		
8-041	Станок многоцелевой специальный 38 1261 9598	ИР500ПМФ4	ТУ 2-1002009-002–80	Предназначен для обработки корпусных деталей. На станке производится сверление, зенкерование, развертывание, растачивание точных отверстий по координатам, фрезерование по контуру с линейной и круговой интерполяцией и нарезание резьб метчиками Обработка производится на поворотном столе подачей стойки, шпиндельной бабки и стола Размеры рабочей поверхности стола, мм 500Х500 Наибольший диаметр сверления, мм 40 Наибольший диаметр расточки, мм 160 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 700 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 21,2–3000 Пределы подач стола, шпиндельной бабки, стойки, мм/мин 1–2000 Конус крепления инструмента 50 Точность позиционирования по координатам *X*, *У*, соответственно, мкм 16, 12, 20 Точность поворота стола, сек: в 4 позициях 0°, 90°, 180°, 270° ±3″ в 72 позициях через 5° ±5″	109200	214700 Поощрительная надбавка к оптовой цене 8400 руб. на срок до 1.05.83 г.
				Количество инструментов в магазине, шт. 30 Наибольшее перемещение поперечно-подвижного стола, мм 800 Наибольшее перемещение шпиндельной бабки и стойки, мм 500 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 14 Габаритные размеры, мм 4450Х4655Х3100 Масса (без электрооборудования и ЧПУ), кг 11370 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-19 и трехкоординатной системы программного управления		
8-042	Станок горизонтально-расточный с цифровой индикацией 38 1261 4602	2637ГФ-1	ЕТУ 2-024-3767–73 и извещение № 6 от 19.11.79 г.	Предназначен для обработки корпусных деталей методом: сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, связанных координатами, возможна обработка соосных отверстий консольным инструментом с поворотом стола на 180°; фрезерования плоскостей и пазов, нарезания резьбы. Выполняется с неподвижной передней стойкой и поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещение Диаметр выдвижного шпинделя, мм 160 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600Х1800 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Конус шпинделя метрический М80 Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм 1000	33800	85000

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Перемещение стола, мм: продольное 1120 поперечное 1800 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 5-800 Пределы подач, мм/мин: выдвижного шпинделя 1,6-1600 шпиндельной бабки и стола 1-1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 19 Габаритные размеры, мм 6960X5070X4805 Масса, кг 32000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену включена стоимость комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-19, система числового программного управления типа "Размер-2М Микро" исполнения 1104		
8-043	Станок горизонтально-расточный с числовым программным управлением 38 1261 4681	2637ГФ-2	ЕТУ 2-024-4693-76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначен для обработки корпусных деталей методом: сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, связанных координатами, возможна обработка соосных отверстий консольным инструментом с поворотом стола на 180°, фрезерования плоскостей и пазов, нарезания резьбы Выполняется с неподвижной передней стойкой и поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещения Диаметр выдвижного шпинделя, мм 160 Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600X1800 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Конус шпинделя метрический М80 Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 1400 Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм 1000 Перемещение стола, мм: продольное 1120 поперечное 1800 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 5-800 Пределы подач, мм/мин: выдвижного шпинделя 1,6-1600 шпиндельной бабки и стола 1-1000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 19 Габаритные размеры, мм 6960X5070X4805 Масса, кг 32000 Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет В оптовую цену включена стоимость комплекта тиристорных преобразователей КПТМ-19, системы числового программного управления типа "Размер-2М Микро" исполнения 1200 в размере 13000 руб.	42150	101000
8-044	Станок фрезерно-расточной 38 1261 7881	2Г660Ф2	ЕТУ 2-024-5015-80	Предназначен для различных фрезерных и расточных работ, для нарезания метрических и дюймовых резьб Диаметр выдвижного шпинделя, мм 220 Наибольшее продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм 1800 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 1-500 Наибольшее перемещение выдвижной части шпиндельной бабки, мм 1000	181120	378700

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшее перемещение шпиндельной бабки по стойке, мм 3000 Перемещение передней стойки по станине, мм 6000 Скорость перемещения передней стойки по станине, мм/мин 1–6000 Наибольшее усилие подачи передней стойки, Н 40000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 55 Габаритные размеры, мм 15800Х6700Х7700 Масса, кг 179500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 11 лет при обработке стали 13 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 5 лет при обработке стали 6 лет		
				Станки координатно-расточные с числовым программным управлением		
8-045	Станок координатно-расточной особо высокой точности 38 1263 1708	2Е450АФ1-1	ТУ 2-024-5395-80	Предназначен для обработки отверстий с точным расположением осей, размеры между которыми заданы в прямоугольной системе координат и получистового фрезерования плоскостей торцевыми и концевыми фрезами. Можно также выполнять нарезание резьбы, разметку и проверку линейных размеров Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х1120 Наибольший диаметр, мм: растачивания 250 сверления в стали 30	14790	58070 Поощрительная надбавка к оптовой цене 3200 руб. на срок до 1.07.83 г.
				Наибольшее перемещение стола, мм: поперечный ход 630 продольный ход 1000 ход гильзы 260 Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 200–770 Вылет шпинделя, мм 710 Конус шпинделя № 45 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 10–2000 Число скоростей шпинделя 24 Пределы рабочих подач шпинделя, мм/мин 1,2-1000 Скорость перемещения шпиндельной коробки, мм/мин 3150 Скорость перемещения стола и салазок, мм/мин 1,6–7000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,2 Габаритные размеры, мм 3600Х3000Х3000 Масса, кг 9200 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		
8-046	Станок координатно-расточной с числовым программным управлением особо высокой точности 38 1263 1784	2Д450АФ2	ТУ 2-024-4219–75 и извещение № 3 от 13.03.80 г.	Предназначен для обработки отверстий по заданной программе в кондукторах и деталях с точным расположением осей в прямоугольной системе координат. При этом на станке можно обрабатывать детали как в прямоугольной, так и в полярной системах координат, производить обработку наклонных и взаимоперпендикулярных отверстий, торцевую проточку плоскостей. Станок можно использовать и как измерительную машину Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х1120 Наибольший ход стола, мм: продольный 1000 поперечный 630	14380	59800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 200–750 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 32–2000 Пределы рабочих подач шпинделя, мм/мин 2–250 Ускоренное перемещение стола (салазок), мм/мин 2200 Ускоренное перемещение гильзы, мм/мин 2400 Дискретность отсчета координат по осям, мм 0,001 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2 Габаритные размеры, мм 2760Х3360Х2800 Масса, кг 11700 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа П32-3А		
8-047	Станок координатно-расточной с числовым программным управлением и автоматической сменой инструмента особо высокой точности 38 1263 1785	2Д450АМФ2	ТУ 2-024-4542–76 и извещение № 2 от 13.03.80 г.	Предназначен для обработки отверстий и поверхностей в прямоугольной системе координат Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х1120 Наибольший диаметр сверления, мм 30 Наибольший ход стола, мм продольный: при ручном управлении 1000 при автоматическом управлении 995 поперечный 630	17820	60600
				Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 200–750 Вылет шпинделя, мм 710 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 32–2000 Пределы рабочих подач шпинделя, мм/мин 2–250 Пределы рабочих подач стола, салазок при фрезеровании, мм/мин 20–400 Количество инструментальных магазинов 2 Число рабочих инструментов в магазинах 30 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2 Габаритные размеры, мм 2760Х3360Х2800 Масса, кг 9480 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления П32-3А		
8-048	Станок координатно-расточной двухстоечный с цифровой индикацией особо высокой точности 38 1263 2706	2455АФ1	ЕТУ 2-024-5172–79	Предназначен для сверления, зенкерования, развертывания и растачивания отверстий в кондукторах, матрицах, прессформах, приспособлениях и других деталях. На станке можно производить получистовое и чистовое фрезерование Точная система отсчета координат дает возможность производить разметку мерительных шаблонов, проверку линейных размеров и контроль межосевых расстояний, т.е. использовать станок в качестве контрольно-измерительной машины Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х900 Наибольший диаметр, мм: растачивания 250 сверления 40	24880	76500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшее перемещение стола, мм: поперечное 500 продольное 800 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Точность установки координат стола и шпиндельной головки, мм: вручную 0,006 автоматически 0,006 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Скорость быстрого хода стола и шпиндельной головки, мм/мин 600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3,8 Габаритные размеры, мм 2975X2575X2680 Масса, кг 5800 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет		
8-049	Станок координатно-расточный двухстоечный с программным управлением, особо высокой точности 38 1263 2781	2455АФ2	ТУ 2-024-4349–75	Предназначен для выполнения по заданной программе расточных работ по обработке отверстий, к размерам, геометрической форме и расположению которых предъявляются требования высокой точности. Также могут произ одиться фрезерование плоскостей, разметочные и измерительные операции	35900	99800
				Точность установки координат стола и шпиндельной головки, мм: при ручном управлении 0,006 при автоматическом управлении 0,008 Точность установки координат гильзы шпинделя в мм: при ручном управлении 0,040 при автоматическом управлении 0,040 Точность установки координат поперечины (через 100 мм) 0,025 Размеры рабочей поверхности стола в мм 900X630 Наибольший ход в мм: стола 800 шпиндельной головки 630 гильзы шпинделя 220 поперечины 500 Наибольший диаметр сверления в сплошном металле в мм: по стали 30 по чугуну 40 Наибольший диаметр растачивания в мм 250 Пределы частоты вращения шпинделя в об/мин 40–2000 Пределы подач шпинделя в мм/мин 2,5–500 Скорость быстрого хода стола и шпиндельной головки в мм/мин 1500 Скорость перемещения поперечины в мм/мин 600 Наибольшая масса обрабатываемой детали в кг 800 Мощность электродвигателя главного движения в кВт 4,5 Габаритные размеры в мм 2875X2390X2690 Масса в кг 8900 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость числового программного управления типа П32-3В		

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки круглошлифовальные с числовым программным управлением		
8-050	Полуавтомат круглошлифовальный с числовым программным управлением повышенной точности 38 1311 4383	3М151Ф2	ТУ 2-024-4338–75 и извещение № 2 от 31.01.80 г.	Предназначен для наружного шлифования цилиндрических гладких и прерывистых поверхностей методом врезного и продольного шлифования ступенчатых валов с зачисткой торцов Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм: диаметр 200 длина 700 Конус шпинделя передней и задней бабок Морзе № 4 Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 600 Скорость вращения шлифовального круга, м/с 50 Пределы частоты вращения изделия, об/мин 50–500 Пределы скоростей поперечных подач, мм/мин 0,04–1,2 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 10 Габаритные размеры, мм 5400Х2400Х2170 Масса, кг 6500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления	15160	42100
				Станки плоскошлифовальные с числовым программным управлением		
8-051	Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией особо высокой точности 38 1313 1415	3Е711АФ1	ТУ 2-024-4229–75 и извещение № 4 от 24.10.79 г.	Предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий из чугуна или стали. В пределах допуска кожуха возможно шлифование торцом круга. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 630Х200Х320 Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х200 Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 250 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2680 Пределы скорости продольной подачи стола, м/мин 2–35 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 2965Х1980Х1960 Масса, кг 3650 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет	9000	17500
8-052	Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией высокой точности 38 1313 1414	3Е711ВФ1	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 630Х200Х320 Размеры рабочей поверхности стола, мм 630Х200 Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 250 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2680	6840	14500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы скорости продольной подачи стола, м/мин 2–35 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 2820X1915X1960 Масса, кг 3580 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 лет при обработке стали 5,5 лет		
8-053	Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с числовым программным управлением высокой точности 38 1313 1485	3Е711ВФ3-1	ЕТУ 2-024-5335–80	Предназначен для обработки профилей, представляющих сочетание отрезков прямых, дуг окружностей и других кривых, методом врезания Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм 400X200 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 490 Диаметр шлифовального круга, мм 250 Частота вращения шпинделя, об/мин 2780 Наибольшая скорость резания, м/с 35 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3030X2360X2080 Масса, кг 3765 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет	10100	30670
				Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства числового программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.		
8-054	Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией 38 1313 1506	3Е721ВФ1-1	ЕТУ 2-024-4446–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий. В пределах, допустимых кожухом, возможно шлифование торцом круга. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 630x320x400 Размеры рабочей поверхности стола, мм 630x320 Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 300 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2230 Пределы скорости продольной подачи стола, м/мин 2–35 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 2820x2225x2090 Масса, кг 4300 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет	9520	18200

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
8-055	Полуавтомат плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с числовым программным управлением высокой точности 38 1313 1584	3Е721ВФ3-1	ЕТУ 2-024-5334–80	Предназначен для обработки профилей, представляющих сочетание отрезков прямых, дуг окружностей и других кривых Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм 600×320×320 Масса обрабатываемого изделия, кг 300 Размеры рабочей поверхности стола, мм 630×320 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 710 Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм 390 Диаметр шлифовального круга, мм 400 Частота вращения шпинделя, об/мин 1670 Скорость вращения шлифовального круга, м/с 35 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3500×3500×2090 Масса, кг 6300 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства числового программного управления типа Н55-1 в размере 17750 руб.	22720	60100
8-056	Станок профилешлифовальный электрохимический с числовым программным управлением 38 1313 1381	3Э70ВФ2	ЕТУ 2-024-4225–78 и изъещение № 2 от 26.01.79 г.	Предназначен для высокопроизводительной обработки профильных изделий типа шаблонов, калибров, профильного режущего инструмента, штампов из твердых сплавов Наибольшие размеры обрабатываемых профилей, мм 400×50×10 Наибольшие размеры устанавливаемых изделий, мм 400×160×300 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 50 Размеры рабочей поверхности стола, мм 400×160 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 450 поперечное 150 Пределы скорости стола, мм/мин 0,5–450 Частота вращения шлифовального круга, об/мин 2800 Диаметр шлифовального круга, мм 200 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 22 Габаритные размеры, мм 3550×3200×1870 Масса, кг 3300 Срок службы до первого капитального ремонта 6,5 лет В оптовую цену станка включена система числового программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.	9250	26800
	Станки координатно-шлифовальные с числовым программным управлением					
8-057	Станок координатно-шлифовальный двухстоечный с цифровой индикацией особо высокой точности 38 1318 2602	3289АФ1	ЕТУ 2-024-5173–79	Предназначен для окончательной обработки (шлифования) отверстий в кондукторах, матрицах, пресс-формах, приспособлениях и других высокоточных деталях. На станке возможна шлифовка конических отверстий, плоскостей, пазов и различных сложных профилей с использованием цифровой индикации и преднабора Размеры рабочей поверхности стола, мм 630×900	27300	82800

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольший ход стола, мм 800 Наибольший ход шпиндельной головки, мм 630 Наибольший ход гильзы шпинделя, мм 150 Наибольший ход поперечины, мм 350 Расстояния между стойками, мм 1000 Пределы диаметров шлифовальных кругов, мм 3–50 Пределы диаметров шлифуемых отверстий, мм 5–180 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 2975X2575X2680 Масса, кг 6763 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет		

Станки контурно-шлифовальные с числовым программным управлением

8-058	Полуавтомат вертикальный контурношлифовальный с числовым программным управлением высокой точности 38 1317 1581	МА396Ф3	ТУ 2-024-4612–80	Предназначен для обработки открытых и наружных поверхностей сложной формы с прямолинейной образующей типа эпитрохоиды статора ротационного поршневого двигателя, статоров насосов кулачков и шаблонов и др. Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 800X450X150 Размеры стола, мм 1000X500	64460	123000

Наибольший ход стола, мм:
по координате X 950
по координате У 450
Высота зеркала над уровнем пола, мм 1060
Дискретность перемещений, мкм:
по осям X и У 1
по оси Z 2
Максимальная скорость перемещения, мм/мин:
по координатам X и У 480
по координате Z 960
Контурная скорость изделий, мм/мин 0–300
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин 4500, 6000, 9000, 12000
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм 360
Скорость вертикальных перемещений бабки, м/мин 0–7
Пределы диаметров шлифовальных кругов, мм 20–150
Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5
Габаритные размеры, мм 4700X3480X3180
Масса, кг 9000
Срок службы до первого капитального ремонта 12 лет
Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет
В оптовую цену полуавтомата включена стоимость системы числового программного управления типа Н55-1 в размере 17750 руб.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
			Станки вертикально-фрезерные консольные с числовым программным управлением			
8-059	Станок вертикально-фрезерный консольный с числовым программным управлением 38 1611 1583	6Р11ФЗ-1	ТУ 2-024-5120–79 и извещение № 1 от 14.06.79 г.	Предназначен для обработки изделий сложного профиля, могут выполняться различные виды обработки: фрезерование, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание и прочие Размеры рабочей поверхности стола, мм 250×1000 Наибольший ход стола, мм: продольный 630 поперечный 300 вертикальный 350 Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм 50–400 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 80–2500 Пределы подач стола, мм/мин 0,1–4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 2265×2230×2510 Масса, кг 3900 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4 года при обработке стали 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н33-2М в размере 8550 руб.	7880	35400
8-060	Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением 38 1611 1786	6Р13ФЗ-01	ТУ 2-024-3810–78 и извещение № 1 от 16.04.79 г.	Предназначен для обработки плоских и пространственных изделий сложного профиля из стали, чугуна, труднообрабатываемых и цветных металлов, главным образом, торцовыми и концевыми фрезами и сверлами в режиме программного управления одновременно по трем координатам Размеры рабочей поверхности стола, мм 400×1600 Наибольший ход стола, мм: продольный (координата X) 1000 поперечный (координата У) 400 вертикальный (установочное) 380 Наибольшее перемещение ползуна, мм (координата Z) 150 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 70–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы подач стола, ползуна, мм/мин 10–1200 Скорость быстрого перемещения по координатам X, У, Z, мм/мин 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3620×3200×2545 Масса, кг 5650 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость пульта программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.	5980	22900 Поощрительная надбавка к оптовой цене 870 руб. на срок до 15.08 82 г.

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
8-061	Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением 38 1611 1787	6Р13Ф3-37	ТУ 2-024-4919–77 и извещение № 2 от 16.04.79 г.	Предназначен для обработки плоских и пространственных изделий сложного профиля из стали, чугуна, труднообрабатываемых и цветных металлов, главным образом, торцовыми и концевыми фрезами и сверлами в режиме программного управления одновременно по трем координатам Размеры рабочей поверхности стола, мм 400–1600 Наибольший ход стола, мм: продольный (координата X) 1000 поперечный (координата У) 400 вертикальный (установочный) 420 Наибольшее перемещение ползуна, мм (координата Z) 250 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 70–490 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы подач стола, мм/мин 3–4800 Скорость быстрого перемещения по координатам X, У, Z, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3450X4300X3060 Масса, кг 5900 Срок службы до первого капитального ремонта 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н33-2М в размере 8550 руб.	10780	32300 Поощрительная надбавка к оптовой цене 2700 руб. на срок до 1.01. 83 г.
8-062	Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением и револьверной головкой 38 1611 1791	6Р13РФ3	ТУ 2-024-3809–78 и извещение № 1 от 16.04.79 г.	Предназначен для обработки плоских и пространственных изделий сложного профиля из стали, чугуна, труднообрабатываемых и цветных металлов в режиме программного управления одновременно по трем координатам Наличие шестишпиндельной револьверной головки дает возможность производить многооперационную обработку изделий за одну установку различными инструментами: торцовыми и концевыми фрезами, сверлами, зенкерами, развертками и другими Автоматическая смена инструмента осуществляется путем поворота револьверной головки в нужную позицию по программе Размеры рабочей поверхности стола, мм 400X1600 Наибольший ход стола, мм: продольный (координата X) 1000 поперечный (координата У) 400 вертикальный (координата Z) 380 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 70–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы подач стола, мм/мин 10–1200 Скорость быстрого перемещения по координатам X, У, Z, мм/мин 2400 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 3425X3200X2520 Масса, кг 6750 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.	8920	27650

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
	Станки фрезерные широкоуниверсальные инструментальные с числовым программным управлением					
8-063	Станок широкоуниверсальный, фрезерный инструментальный с цифровой индикацией высокой точности 38 1634 1411	6Б75ВФ1	ЕТУ 2-024-4805–77 и извещение № 3 от 29.05.79 г.	Предназначен для выполнения разнообразных фрезерных работ, а также для расточных, сверлильных, долбежных и внутришлифовальных работ, подрезки торцов и нанесение рисок Размеры рабочей поверхности стола, мм 200×500 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 320 вертикальное 320 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм 80–450 Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки, мм 200 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: горизонтального 40–2240 вертикального 40–2240 Пределы продольных, поперечных и вертикальных подач, мм/мин 10–600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 1520×1250×1695 Масса, кг 1452 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года	5810	11150
8-064	Станок широкоуниверсальный фрезерный инструментальный с цифровой индикацией повышенной точности 38 1634 1511	6725ПФ1	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для работы цилиндрическими, торцевыми, концевыми и дисковыми фрезами вертикальным и горизонтальным шпинделем, для выполнения расточных и долбежных работ Размеры рабочей поверхности стола, мм 250×630 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 400 вертикальное 435 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового стола, мм 45–580 Наибольшее расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового стола, мм 485 Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм 250 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: горизонтального 40–2000 вертикального 40–2000 Пределы подач стола и шпиндельной бабки, мм/мин 10–1000 Ускоренный ход стола и шпиндельной бабки, мм/мин 1800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм 1490×1350×1830 Масса, кг 1520 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет	6030	16900
8-065	Станок широкоуниверсальный фрезерный с числовым программным управлением повышенной точности 38 1634 1585	6Б76ПФ2	ЕТУ 2-024-4815–77 и извещение № 3 от 13.12.79 г.	Предназначен для комплексной позиционной и прямолинейной обработки деталей горизонтальным и вертикальным шпинделем. На станке может производиться фрезерование деталей концевыми, торцевыми, дисковыми фрезами, а также растачивание, зенкерование, нарезание резьб метчиками и прочие виды обработки по заданной программе Размеры рабочей поверхности стола, мм 250×630	9960	37200

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 400 вертикальное 400 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до плоскости углового стола, мм 115–565 Расстояние от торца вертикального шпинделя до плоскости углового стола, мм 95–545 Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм 250 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: горизонтального 40–2000 вертикального 40–2000 Пределы продольных, поперечных и вертикальных подач, мм/мин 2,5–1600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм 1940×1550×2020 Масса, кг 3000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года		
				Станки вертикально-фрезерные с крестовым столом с числовым программным управлением		
8-066	Станок вертикально-фрезерный с крестовым столом и числовым программным управлением 38 1613 1184	6520Ф3-36	ЕТУ 2-024-4946–77 и извещение № 2 от 24.05.79 г.	Предназначен для фрезерования по программе разнообразных деталей сложной формы концевыми, торцовыми, угловыми и фасонными фрезами Размеры рабочей поверхности стола, мм 250×630 Вылет шпинделя, мм 340 Наибольший ход стола, мм: продольный 500 поперечный 250 Наибольший вертикальный ход шпиндельной бабки, мм 350 Пределы рабочей подачи по контуру, мм/мин 5–1500 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 100–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 4 Габаритные размеры, мм 1480×1890×2185 Масса, кг 4000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4 года при обработке стали 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость трехкоординатного устройства программного управления типа „Н33-1М" в размере 8150 руб.	6000	20300
8-067	Станок фрезерный вертикальный с крестовым столом и программным управлением 38 1612 1481	6550Ф-3	ТУ 2-024-4610–76 и извещение № 2 от 08.04.80 г.	Предназначен для обработки деталей сложной пространственной формы, а также операции: сверления, зенкерования, развертывания, растачивания и нарезания резьбы Размеры рабочей поверхности стола, мм 500×1000 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 100–630 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 800 поперечное 500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 20÷1600 Пределы подач стола и бабки, мм/мин 4,8–1200 Ускоренный ход стола и бабки, мм/мин 4800 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 700 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8	14200	50100

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 5000X4380X3180 Масса, кг 10500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 10 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость устройства программного управления типа Н33-2М в размере 8550 руб.		
8-068	Станок фрезерный вертикальный с крестовым столом и программным управлением 38 1612 1581	654Ф3	ТУ 2-024-3806–74 и извещение № 4 от 05.12.79 г.	Предназначен для обработки сложных, плоских и объемных деталей с автоматическим управлением по 3 координатам по программе, записанной на перфоленте Размеры рабочей поверхности стола, мм 630X1600 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 1250 поперечное 630 Расстояние от торца шпинделя рабочей поверхности стола, мм 125–750 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–1250 Пределы продольных и поперечных подач стола, мм/мин 0,1–4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 15 Габаритные размеры, мм 3316X4576X3573 Масса, кг 12600 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет	16730	47310
				В оптовую цену станка включена стоимость трехкоординатного устройства программного управления типа Н33-2М в размере 8550 руб.		
8-069	Полуавтомат вертикально-фрезерный с крестовым столом, числовым программным управлением и автоматической сменой инструмента 38 1612 1192	ЛФ260МФ3	ЕТУ 2-024-4766–77 и извещение № 4 от 23.08.79 г.	Предназначен для многооперационной обработки по программе разнообразных деталей сложной формы Размеры рабочей поверхности стола, мм 250X630 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 500 поперечное 250 Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 350 Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм 100–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1600 Пределы рабочей подачи по контуру, мм/мин 5–1500 Скорость быстрых перемещений, мм/мин 5000 Количество инструментов в магазине 14 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8 Габаритные размеры, мм 2000X2020X2185 Масса, кг 3750 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 8 лет при обработке стали 9,5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4 года при обработке стали 5 лет В оптовую цену станка включена стоимость контурного устройства программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.	16720	36820

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
	Станки горизонтально-фрезерные для объемной обработки с числовым программным управлением					
8-070	Станок горизонтально-фрезерный для объемной обработки с числовым программным управлением 38 1644 1383	6Б443ГФ3	ЕТУ 2-024-5363–80	Предназначен для объемной обработки различных деталей, имеющих пространственно сложную конфигурацию, типа штампов, кокилей, пресс-форм и т. п. На станке применен быстродействующий следящий привод с малоинерционными электродвигателями и тиристорным управлением Размеры рабочей поверхности стола, мм 630X1250 Наибольшие размеры обрабатываемой поверхности изделия, мм 560X1000 Наибольшее осевое перемещение шпиндельной бабки, мм 320 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–2500 Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс/см 6000 Размеры рабочих подач в режиме ПУ, мм/мин: при линейной интерполяции 1–2400 при круговой интерполяции 1–1800 Пределы рабочих подач в режиме ручного управления, мм/мин 6,3–1000 Скорость установочных перемещений в режиме ручного управления, мм/мин 3,6–4 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 3000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 3500X3040X2630 Масса, кг 8500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа Н55-2 в размере 20000 руб.	28330	75640
8-071	Станок горизонтально-фрезерный для объемной обработки с числовым программным управлением 38 1644 1582	6Б444ФЗ	ЕТУ 2-024-5363–80	Предназначен для обработки различных деталей пространственно-сложной формы, типа штампов, пресс-форм, кокилей и т. п. На станке применен быстродействующий следящий привод с малоинерционными электродвигателями и тиристорным управлением Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000X2000 Наибольшие размеры обрабатываемой поверхности, мм 800X1400 Наибольшее осевое перемещение шпиндельной бабки, мм 500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–2000 Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс/см 10000 Пределы рабочих подач в режиме ПУ, мм/мин: при линейной интерполяции 1–3000 при круговой интерполяции 1–1800 Пределы рабочих подач в режиме ручного управления, мм/мин 6,3–1000 Скорость установочных перемещений в режиме ручного управления, мм/мин 3,6–4 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 7000 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 7,5 Габаритные размеры, мм 4620X4150X3500 Масса, кг 19700 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Н55-2" в размере 20000 руб.	40170	96700

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станки продольно-фрезерно-расточные с числовым программным управлением		
8-072	Станок продольный многооперационный фрезерно-расточный с устройством числового позиционного и прямоугольного управления 38 1663 1608	6М310Ф1	ЕТУ 2-024-4706–76 и извещение № 3 от 02.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных корпусных и других деталей методом фрезерования, сверления и растачивания Оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с накладной поворотной головкой Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000Х3150 Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 70–970 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 3650 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин.: фрезерно-расточной бабки 10–1250 накладной поворотной головки 10–1250 Пределы подач, мм/мин.: стола 4–3000 фрезерно-расточной бабки и ползуна 3–2400 Скорость быстрых перемещений стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 10300Х7000Х5400 Масса, кг 42000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет Станок оснащен тиристорным преобразователем и телескопической защитой направляющих стола и поперечины В оптовую цену включена стоимость устройства числового позиционного и прямоугольного управления типа „Размер 2М-1104"	27260	97310
8-073	Станок продольный многооперационный фрезерно-расточный с устройством числового позиционного и прямоугольного управления 38 1667 1105	6М608Ф1	ЕТУ 2-024-4706–76 и извещение № 3 от 02.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных корпусных и других деталей методом фрезерования, растачивания и сверления. Оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового тила с накладной поворотной головкой Размеры рабочей поверхности стола, мм 800Х2500 Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 70–970 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 3000 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 5000 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин: фрезерно-расточной бабки 10–1250 накладной поворотной головки 10–1250 Пределы подач, мм/мин: стола 4–3000 фрезерно-расточной бабки и ползуна 3–2400 Скорость быстрых перемещений стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 9350Х7000Х5400 Масса, кг 3700 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет	21110	85720

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Станок оснащен тиристорным преобразователем и телескопической защитой направляющих стола и поперечины В оптовую цену включена стоимость устройства числового позиционного и прямоугольного управления типа „Размер 2М-1104"		
8-074	Станок продольный многооперационный фрезерно-расточный с устройством числового и позиционного и прямоугольного управления 38 1667 1210	6М610Ф1-08	ЕТУ 2-024-4706–76 и извещение № 3 от 2.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных корпусных и других деталей методом фрезерования, растачивания и сверления. Оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с накладной поворотной головкой и двумя горизонтальными фрезерными бабками Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000×3150 Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 120–1020 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 3650 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин: фрезерно-расточной бабки 10–1250 накладной поворотной головки 10–1250 горизонтальных фрезерных бабок 40–1250 Пределы подач, мм/мин: стола 4–3000 фрезерно-расточной бабки и ползуна 3–2400 горизонтальных фрезерных бабок 20–1250 Скорость быстрых перемещений, мм/мин: стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна 4800 горизонтальной фрезерной бабки 1500 Мощность электродвигателя главного движения, кВт: фрезерно-расточной бабки 30 горизонтальных фрезерных бабок 13×2 Габаритные размеры, мм 10300×8000 Масса, кг 55000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет Станок оснащен тиристорным преобразователем и телескопической защитой направляющих стола, поперечины и винтов горизонтальных фрезерных бабок В оптовую цену включена стоимость устройства числового позиционного и прямоугольного управления типа „Размер 2М-1104"	31410	108650
8-075	Станок продольный многооперационный фрезерно-расточный с устройством числового позиционного и прямоугольного управления 38 1667 1211	6М610Ф1	ЕТУ 2-024-4706–76 и извещение № 3 от 02.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных корпусных и других деталей методом фрезерования, растачивания и сверления. Оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с накладной поворотной головкой Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000×3150 Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 70–970 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 3650 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000 Пределы частоты вращения шпинделей, об/мин: фрезерно-расточной бабки 10–1250 накладной поворотной головки 10–1250 Пределы подач, мм/мин: стола 4–3000 фрезерно-расточной бабки и ползуна 3–2400	26300	96740

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Скорость быстрых перемещений стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 10300X7000X5400 Масса, кг 39500 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет Станок оснащен тиристорным преобразователем и телескопической защитой направляющих стола и поперечины В оптовую цену включена стоимость устройства числового позиционного и прямоугольного управления		
8-076	Станок продольный фрезерно-расточный с числовым программным управлением 38 1667 1283	6М610Ф3-1	ЕТУ 2-024-5024–78 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных корпусных, базовых и других деталей, в том числе имеющих криволинейные поверхности, методами фрезерования, сверления, зенкерования, растачивания, развертывания Станок оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с накладной поворотной головкой Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000X1600 Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 90–900 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 1900	31500	110200
				Наибольшая величина поперечного перемещения бабки, мм 1900 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 5000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: фрезерно-расточной бабки 10–1600 накладной поворотной головки 10–1600 Пределы подач стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 3–3000 Скорость быстрых перемещений стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 8650X7000X5400 Масса, кг 35800 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет Станок оснащен тиристорными преобразователями, холодильной машиной, телескопической защитой направляющих стола и поперечины В оптовую цену включена стоимость устройства числового программного управления контурно-позиционного типа Н55-2 в размере 20000 руб.		
8-077	Станок продольный фрезерно-расточный с числовым программным управлением и инструментальным магазином 38 1667 1293	6М610МФ4-1	ЕТУ 2-024-5024–78 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначен для комплексной обработки крупногабаритных, корпусных, базовых и других деталей, в том числе имеющих криволинейные поверхности, методами фрезерования, сверления, зенкерования, растачивания, развертывания Станок оснащен вертикальной фрезерно-расточной бабкой ползункового типа с накладной поворотной головкой Размеры рабочей поверхности стола, мм 1000X1600	55780	152220

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая высота обрабатываемого изделия при фрезеровании, мм 800 Количество мест в магазине для инструментов 32 Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм 120–990 Наибольшее продольное перемещение стола, мм 1900 Наибольшая величина поперечного перемещения бабки, мм 1900 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 5000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин: фрезерно-расточной бабки 10–1600 накладной поворотной головки 10–1600 Пределы подач стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 3–3000 Скорость быстрых перемещений стола, фрезерно-расточной бабки и ползуна, мм/мин 4800 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 30 Габаритные размеры, мм 8650×8500×5400 Масса, кг 40000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 10 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 6 лет		

Станки сверлильно-фрезерно-расточные с числовым программным управлением и инструментальным магазином

8-078	Станок горизонтальный фрезерно-сверлильно-расточной с крестовым поворотным столом, ЧПУ и автоматической сменой инструмента повышенной точности 38 1261 9291	6902ПМФ2	ТУ 2-024-4856–77 и извещение № 1 от 12.05.80 г.	Предназначен для комплексной обработки корпусных деталей средних размеров с 4 сторон без переустановок. На станке можно производить получистовое и чистовое фрезерование, сверление, зенкование, развертывание отверстий и нарезание резьб метчиками Размеры рабочей поверхности стола, мм 250×320 Диаметр поворотной части стола, мм 400 Пределы рабочих подач, мм/мин 2,5–2500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 50–2500 Количество инструментов (в барабане), шт. 30 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 3 Габаритные размеры, мм 2120×1650×1860 Масса, кг 4000 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет В оптовую цену станка включена стоимость системы программного управления типа „Размер - 2 м"	44 250	84 200
8-079	Станок горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточный с крестовым столом, числовым программным управлением и инструментальным магазином высокой точности 38 1261 9493	6904ВМФ2	ТУ 2-024-4505–76 и извещение № 3 от 13.12.79 г.	Предназначен для комплексной обработки корпусных деталей средних размеров с 4 сторон без переустановок. Может производиться получистовое и чистовое фрезерование, сверление, зенкерование, развертывание отверстий и нарезание резьб метчиками Размеры рабочей поверхности стола, мм 400×500 Наибольшее перемещение стола, мм 500 Пределы рабочих подач, мм/мин 5–2500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–2000 Количество инструментов (в барабане), шт. 30 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 4,5	39000	85 120

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 2790×2060×2000 Масса, кг 6582 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года		
8-080	Станок горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточный с крестовым поворотным столом, числовым программным управлением и инструментальным магазином высокой точности 38 1261 9693	6906- -ВМФ2	ЕТУ 2-024-4975–78 и извещение № 1 от 06.12.79 г.	Предназначен для комплексной обработки корпусных деталей с четырех сторон без переустановки Размеры рабочей поверхности стола, мм 630×800 Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 630 поперечное 630 Наибольшее перемещение шпиндельной головки, мм 630 Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 95–725 Наибольший диаметр расточки, мм 200 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 500 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1600 Пределы рабочей подачи, мм/мин 2,5–2500 Величина ускоренного хода, мм/мин 5000 по заказу 8000 Конусное отверстие в шпинделе 50 Количество инструментов в магазине, шт. 30 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 8 Габаритные размеры, мм 3100×2165×2595 Масса, кг 9000	34300	78200
				Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 12 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет		
8-081	Станок высокоавтоматизированный фрезерно-сверлильный с числовым программным управлением	ВМ140Ф3	ТУ 3-36–79 от 7.12.79 г.	Предназначен для последовательного выполнения разнообразных фрезерно-сверлильных работ Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600×400 Величины программных перемещений, мм: продольное (стол) 900 поперечное (салазки) 340 вертикальное (головки) 200 Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 0–450 Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин 40–2000 Величины программируемых подач, мм/мин: продольное (стол) 20–2000 поперечное (салазки) 20–2000 вертикальное (головки) 10–1000 Точность размеров, получаемых при обработке, мм ±0,05 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 11 Габаритные размеры, мм 2400×2025×2600 Масса, кг 4465	14840	21860
8-082	Станок специализированный сверлильно-фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением	6ВР13Ф3	ТУ 3-46–80 от 7.03.80 г.	Предназначен для выполнения разнообразных фрезерно-сверлильных работ Размеры рабочей поверхности стола, мм 1600×400 Размеры программируемых перемещений, мм: продольных (стол) 900 поперечных (салазки) 320 вертикальных (головка) 200	9960	17000

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 0–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 40–2000 Пределы программируемых подач, мм/мин: продольных (стол) 0–2000 поперечных (салазки) 0–2000 вертикальных (головки) 0–1200 Точность размеров, получаемых при обработке, мм ±0,05 Мощность электродвигателя главного движения, квт 11 Габаритные размеры, мм 2400×2025×2600 Масса, кг 4705		
8-083	Станок специальный, вертикальный, консольно-фрезерный с ЧПУ и записью программы по первой обрабатываемой детали	СФ 30Ф3	ТУ 3-976–80 от 26.03.80 г.	Предназначен для фрезерования по программе деталей, имеющих сложные внутренние и наружные контуры. Обработка деталей производится как по программам, предварительно рассчитанным и записанным на комплексах записи, так и по программам, записанным непосредственно на станке во время обработки первой детали Размеры рабочей поверхности стола, мм 320×1250 Механическое перемещение стола, мм: продольное 800 поперечное 300 вертикальное 400 Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола с вдвинутой пинолью, мм 50–450 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 31,5–1600 Пределы подач стола, мм/мин: продольных 5–1500 поперечных 5–1500 вертикальных 5–800 Ускоренные перемещения стола, мм/мин: продольное 1500 поперечное 1500 вертикальное 800 Ход пиноли фрезерной головки, мм 80 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм 1885×2835×2180 Масса, кг 3500	8820	28 100
	Станки электрофизические и электрохимические с числовым программным управлением					
8-084	Станок электроэрозионный копировально-прошивочный координатный с особо высокой точностью отсчета координат. Особо высокой точности 38 1743 1306	4Д722АФ1	ЕТУ 2-024-4909–77	Предназначен для обработки сквозных и глухих отверстий произвольной конфигурации электроэрозионным копировально-прошивочным методом в любых токопроводящих материалах, для обработки пресс-форм, кокилей, вырубных, просечных и чеканочных штампов, а также для обработки отверстий в закаленных деталях и деталях из твердых сплавов Рабочая поверхность стола, мм 400×630 Наибольший ход стола, мм: продольный 400 поперечный 250 Вылет оси шпинделя, мм 400 Наибольшее расстояние от торца осциллирующей головки до рабочей поверхности стола, мм 630 Ход шпинделя, мм 150 Ход шпиндельной головки, мм 280 Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 100 Внутренние габариты настольной ванны в плане, мм 510×735 Габаритные размеры, мм 1875×1580×2600 Масса, кг 4400 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет	12170	29270

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
8-085	Станок электроэрозионный вырезной с числовым программным управлением высокой точности 38 1743 3181	4531Ф3	ЕТУ 2-024-4771–77 и извещение № 3 от 20.12.79 г.	Предназначен для изготовления деталей сложного контура из легированных сталей и металлокерамических твердых сплавов Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм 125×100×40 Наибольшие размеры обрабатываемого контура, мм 100×60 Наибольшая масса заготовки, кг 5 Производительность обработки, мм²/мин: по твердому сплаву: в воде 2,0–6,0 в керосине 3,0–11,0 по стали в воде 3,5–18,0 по меди в воде 3,5–22,0 Точность обработки, мм 0,01 Шероховатость обработанной поверхности 2,5–1,25 Диаметр электрода-проволоки, мм 0,02–0,2 Рабочая жидкость – керосин, вода Общая установленная мощность, кВт 2,8 Габаритные размеры, мм 875×665×1545 Масса, кг 1000 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет В оптовую цену станка включены: стоимость числового программного управления типа „Контур 2П-67" в размере 1670 руб.; стоимость генератора коротких импульсов типа ГКИ-250; стоимость счетчика импульсов типа Ф5007	3940	10460
8-086	Станок электроэрозионный вырезной с числовым программным управлением 38 1743 3282	4532Ф3	ЕТУ 2-024-4770–77 и извещение № 3 от 20.12.79 г.	Предназначен для изготовления деталей сложного контура из легированных сталей и металлокерамических твердых сплавов Наибольшие размеры обрабатываемой детали, мм 250×160×75 Наибольшие размеры обрабатываемого контура, мм 200×125 Наибольшая масса заготовки, кг 45 Производительность обработки, мм²/мин : по твердому сплаву в керосине 2,5–18,0 по стали в воде 3,5–35,0 по меди в воде 3,5–35,0 Точность обработки, мм 0,032 Шероховатость обрабатываемой поверхности 2,0–1,25 Диаметр электрода-проволоки, мм 0,05–0,3 Рабочая жидкость – керосин, вода Общая установленная мощность, кВт 2,9 Габаритные размеры, мм 830×1200×1570 Масса, кг 1800 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет В оптовую цену станка включены: стоимость числового программного управления типа „Контур 2П-67" в размере 1670 руб. стоимость генератора коротких импульсов типа ГКН-250; стоимость счетчика импульсов типа Ф5007	4000	11400

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
8-087	Станок электроэрозионный вырезной с числовым программным управлением 38 1743 3283	4732Ф3	ТУ 2-024-4989–79	Предназначен для изготовления деталей сложного контура с прямолинейной перпендикулярной и прямолинейной наклонной образующей из токопроводящих материалов, в том числе рабочих элементов вырубных штампов, фасонных фильер, в матрицах для прессовки профилей, шаблонов и других деталей Наибольший размер, мм: обрабатываемой заготовки 250X160X75 обрабатываемого контура 200X125 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг 45 Диаметры электрода-проволоки, мм 0,05–0,3 Производительность, мм²/мин: для твердого сплава 18 для стали и меди 35 Потребляемая мощность, кВт 2,9 Габаритные размеры, мм 830X1200X1570 Масса, кг 1800 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость числового программного управления типа 15ИПЧ-3-001 (ИМ5-140-9006)	13320	33000 Поощрительная надбавка к оптовой цене 1000 руб. на срок до 1.04.82 г.
8-088	Полуавтомат профилешлифовальный с числовым программным управлением повышенной точности 38 1317 1281	3Г95Ф3	ЕТУ 2-024-4573–76 и извещение № 4 от 19.12.79 г.	Предназначен для шлифования деталей, имеющих сложный профиль Наибольшие размеры обрабатываемого профиля, мм 190X60 Наибольшая толщина обрабатываемой детали, мм 80 Величина ходов стола по координатам X и У, мм 200X80 Диаметр шлифовального круга, мм 200 Рабочая скорость стола, мм/мин 0,05–20 Форсированная скорость стола, мм/мин 120 Наибольший ход шлифовальной каретки, мм 100 Число двойных ходов каретки в минуту 40; 80 Дискретность подач координатного стола, мм 0,00025 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,4/0,6 Габаритные размеры, мм 2745X2500X1700 Масса, кг 2400 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 4,5 года В оптовую цену станка включена стоимость системы числового программного управления типа Н33-1М в размере 8150 руб.	6990	19830

IX. УЗЛЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
			Узлы к токарным станкам			
9-001	Башмак к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1 38 7300 0000	2Д200-51 11Б-21	ТУ 2-024-5044–77	Предназначен для установки и выверки станка на фундаменте Величина изменения уровня, мм 10 Габаритные размеры, мм 310X150X100 Масса, кг 20	14–45	25–00
9-002	Башмак к станкам токарно-карусельным моделей 1563, 1563Ф1, 1550, 1550Ф1, 1550Т, 1540Т 38 7300 0000	1Б-3а Д200-51	ТУ 2-024-5044–77	Предназначен для установки и выверки станка на фундаменте Величина изменения уровня, мм 10 Габаритные размеры, мм 350X180X110 Масса, кг 33,35	20–20	36–00
9-003	Блок дробления стружки 38 7300 0000	1Н713 18.05	ЕТУ 2-024-4025–78	Предназначен для получения дробленой стружки путем создания прерывистой подачи суппортов. Это достигается за счет подачи на муфту напряжения в виде прямоугольных импульсов с частотой, определяемой параметрами блока Пределы регулирования длительности импульса и паузы в пределах соответственно 0,34–34 и 0,34–1,1 Во время действия импульса происходит резание, во время паузы – подрезание стружки Габаритные размеры, мм 180X426X160 Масса, кг	145	210
9-004	Головка револьверная к станкам токарно-карусельным моделей 1532Т, 1540, 1540Ф1 38 7300 0000	Узел 71	ТУ 2-024-5044–77	Предназначена для установки и закрепления пяти различных инструментов. Обработка может вестись только при вращающейся детали. Крепится в коническое отверстие ползуна на место резцедержателя Число позиций 5 Габаритные размеры, мм 500X690X480 Масса, кг 480	1250	1740
9-005	Головка фрезерная к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1 39 1800 0000	Узел 86, 100	ТУ 2-024-5044–77	Предназначена для выполнения фрезерных работ, когда карусельная и фрезерная операции совмещаются на станке Крепится в коническое отверстие ползуна на место резцедержателя Наибольший диаметр торцевой фрезы, мм 125 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 80–675 Мощность привода фрезы, кВт 3 Габаритные размеры, мм 505X435X790 Масса, кг 200	1720	2380
9-006	Головка револьверная к станкам токарно-карусельным моделей 1540Т, 1550, 1550Ф1 38 7300 0000	Узел 71	ТУ 2-024-5044–77	Предназначена для установки и закрепления пяти различных инструментов. Обработка может вестись только при вращающейся детали. Крепится в коническое отверстие ползуна на место резцедержателя Число позиций 5 Габаритные размеры, мм 640X860X630 Масса, кг 670	1309	1890
9-007	Головка фрезерная к станкам токарно-карусельным моделей 1550, 1563, 1563Ф1, 1550Ф1, 1550Т, 1540Т 39 1800 0000	Узлы 86, 100	ТУ 2-024-5044–77	Предназначена для выполнения фрезерных работ, когда карусельная и фрезерная операции совмещаются на станке Крепится в коническое отверстие ползуна на место резцедержателя Наибольший диаметр торцевой фрезы, мм 160 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 80–675 Мощность привода фрезы, кВт 4,5 Габаритные размеры, мм 570X612X930 Масса, кг 380	1983	2810

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-008	Головка шлифовальная к станку токарному затыловочному модели 1Е811 39 7100 0000	Узел 1Е811.43.000	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначена для финишной операции шлифования затылков фрез и других шлифовальных работ в объеме технологических возможностей станков Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 125 Наибольший диаметр шлифуемого изделия, мм 180 Наибольший угол поворота, град ±25 Пределы частоты вращения шлифовального шпинделя, об/мин 5600–11200 Диаметр шлифовального шпинделя, мм 50 Габаритные размеры, мм 240Х345Х160 Масса, кг 26	356	554
9-009	Держатель сверл к токарно-винторезному станку модели ИТ-1М 39 2850 0000	ИТ-1.00.031	ТУ 2-024-4546–76 и извещение № 5 от 18.02.80 г.	Предназначен для крепления сверл в резцедержателе Масса, кг 2	6–60 (в руб. и коп.)	8
9-010	Державка для сверл к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25 39 2850 0000	16К20.049	ЕТУ 2-024-5429–80	Предназначен для установки сверла на суппорте с целью автоматизации процесса сверления Наибольший размер конуса Морзе № 4 Диаметр отверстия под переходную втулку, мм 45 Габаритные размеры, мм 90Х75Х120 Масса, кг 5,2	18	25
9-011	Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	6500-1074	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для растачивания глухих и ступенчатых отверстий с револьверного суппорта Посадочный диаметр державки, мм 25 Масса, кг 0,8	(в руб. и коп.) 5–00	6–60
9-012	Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	6500–1076	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для растачивания глухих и ступенчатых отверстий с револьверного суппорта Посадочный диаметр державки, мм 30 Масса, кг 1,2	5–00	6–60
9-013	Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	6500–1078	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для растачивания глухих и ступенчатых отверстий с револьверного суппорта Посадочный диаметр державки, мм 38 Масса, кг 2,3	5–30	7–70
9-014	Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	6500–1083	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для растачивания глухих и ступенчатых отверстий с револьверного суппорта Посадочный диаметр державки, мм 45 Масса, кг 3,4	7–70	10–30
9-015	Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	6500–1091	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для растачивания глухих и ступенчатых отверстий с револьверного суппорта Посадочный диаметр державки, мм 55 Масса, кг 6,2	8–70	12–10
9-016	Державка наклонная поперечного суппорта однорезцовая к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258001-100	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для подрезки деталей торцев с поперечного суппорта Масса, кг 15	73 (в руб.)	104 (в руб.)
9-017	Державка продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258002-100	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для обточки наружных поверхностей деталей с продольного суппорта Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 210–250 Масса, кг 5,3	21–60	28–70

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-018	Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258002-200	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для обточки наружных поверхностей деталей с продольного суппорта Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 170–210 Масса, кг 6,1	23–20	30–80
9-019	Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258002-300	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для обточки наружных поверхностей деталей с продольного суппорта Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 130–170 Масса, кг 6,7	27–50	36–40
9-020	Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258002-400	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для обточки наружных поверхностей деталей с продольного суппорта Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 90–130 Масса, кг 7,4	28–20	37–50
9-021	Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 2850 0000	258002-500	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для обточки наружных поверхностей деталей с продольного суппорта Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 50–90 Масса, кг 7,2	28–80	38–50
9-022	Закладные части к фундаменту станков токарно-карусельных моделей 1563, 1563Ф1, 1550Т 38 7300 0000	Узел 200	ТУ 2-024-5044–77	Предназначены для крепления станка к фундаменту Масса, кг 3394	1594 (в руб.)	2810 (в руб.)
9-023	Зажим цанговый к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А 39 2870 0000	64.05.000	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначен для зажима прутковых и отдельных заготовок в цангах Масса, кг 3,1	57–20	69–80
9-024	Зажим цанговый к токарно-винторезному станку модели 1И611П 38 7300 0000	Узел 1И611.87.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для обработки деталей из прутка, зажатого в цанге Наименьший и наибольший диаметр изделий, обрабатываемых в цанге, мм: I комплект (9 шт.) 6–10 II комплект (8 шт.) 10,5–14 Габаритные размеры, мм 630Х365Х110 Масса, кг 10,974	140 (в руб.)	183 (в руб.)
9-025	Комплект сменных шестерен к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ и 1Е61ПМ 41 8100 0000	1Е61ВМ, 57.00.011, 57.00.015, 57.00.024, 57.00.029	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначен для дополнительной настройки станка на нарезание резьб при прямом включении ходового винта Модуль сменных шестерен 1,5 Число зубьев 25; 36; 100 и 125 Масса, кг 3,020	9–00	11–60

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-026	Комплект сменных шестерен к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ и1Е61ПМ 41 8100 0000	1Е61ВМ, 57.00.012, 57.00.014, 57.00.016, 57.00.021, 57.00.036, 57.00.037, 57.00.026, 57.00.027, 57.00.031	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначен для настройки станка на нарезание модульных и дюймовых резьб Модуль сменных шестерен 1,5 Число зубьев 30; 35; 48; 71; 95; 96; 110; 113 и 127 Масса, кг 7,020	20–60	27–10
9-027	Комплект цанг к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ; 1Е61ПМ; С1Е61ВМ; С1Е61ПМ; С1Е61А 38 7300 0000	ПВ4.078.006	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г. ТУ 3-994–76, ТУ 3-995–76, ТУ 3-742–73	Диаметр цанг, мм 5 . . . 14 (через 0,5 мм) Количество цанг в комплекте 19 Масса, кг 3,200	106–45	131–00

				Назначение	Наибольший модуль, мм	Число зубьев	Количество на комплект	Масса, кг		
9-028	Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб „напрямую" к станкам токарно-винторезным моделей 16К20 и 16К20П в составе:	16К20П.082	ЕТУ 2-024-5429–80	Для нарезания точных метрических и дюймовых резьб (без участия коробки подач)				11,39	39–00	60–00
	Колесо зубчатое сменное	16Б20П.080.404			2	60	1	1,11		
	То же	16Б20П.081.401			2	72	1	1,8		
	Колесо зубчатое сменное	16Б20П.081.403			2	54	1	0,97		
	То же	16Б20П.082.401			1,5	127	1	3,0		
	То же	16Б20П.082.402			1,5	80	1	1,23		
	То же	16Б20П.082.403			2	80	1	2,22		
	То же 41 8100 0000	16Б20П.082.404			2	56	1	1,06		
9-029	Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб к станку токарно-винторезному модели 16К20П в составе:	16К20П.081	ЕТУ 2-024-5429–80	Для нарезания разнообразных резьб в расширенном, по сравнению с основным, диапазоне				3,94	22–00	31–00
	Колесо зубчатое сменное	16Б20П.081.402			2	66	1	1,45		
	То же	16Б20П.081.403			2	54	1	0,97		
	Колесо зубчатое сменное	16Б20П.081.404			2	46	1	0,7		
	То же 41 8100 0000	16Б20П.080.405			2	52	1	0,82		

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика					Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Назначение	Наибольший модуль, мм	Число зубьев	Количество на комплект	Масса, кг		
9-030	Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб к станку токарно-винторезному модели 16К20 и модификациям на его базе в составе:	16К20.081	ЕТУ 2-024-5429–80	Для нарезания разнообразных резьб в расширенном, по сравнению с основным, диапазоне				4,02	17	25
	Колесо зубчатое сменное	16Б20.081.402			2	66	1	1,45		
	То же	16Б20.081.403			2	54	1	0,97		
	То же	16Б20.081.404			2	46	1	0,7		
	То же	16Б20.081.405			2	52	1	0,9		
	41 8100 0000									
9-031	Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб, не указанных в таблице, к станку токарно-винторезному модели 16К25	16К25.081	ЕТУ 2-024-5429–80	Для нарезания разнообразных резьб в расширенном, по сравнению с основным, диапазоне Масса, кг 12,59					40	60
	41 8100 0000									
9-032	Комплект сменных зубчатых колес к токарно-винторезным станкам моделей 16Б04П, 16Б05П и ОТ-5	000231	ТУ 2-024-4055–74	Для настройки станка при нарезании резьбы при прямом включении ходового винта					58	83
	41 8100 0000									
9-033	Комплект опор виброизолирующих к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1Б10В, 1М06А, 1М10А, 1М10В, 1А12В, 1М10ДВ	ОВ-30-1-2	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для виброизоляции и бесфундаментной установки станков с жесткими станинами Количество в комплекте, шт. 4 Масса, кг 2,62					4	13
	41 9200 0000									
9-034	Комплект опор виброизолирующих к автомату токарно-продольному модели 1Д25В	ОВ-31	ЕТУ 2-024-3690–79	Предназначен для виброизоляции и бесфундаментной установки станков с жесткими станинами Количество в комплекте, шт. 4 Масса комплекта, кг 6,240					5	22
	38 7300 0000									
9-035	Комплект сменных цанг к станкам токарным модели 16Б04П, 16Б05П, ОТ-5	911 301	ТУ 2-024-4055–79	Предназначен для закрепления детали и заготовки при обработке					25	31
	38 7300 0000									

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-036	Линейка конусная к станку токарно-винторезному модели 1И611П 39 4400 0000	Узел 1И611.85.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначена для обработки пологих конусов Наибольшая длина точения конуса, мм 170 Наибольший угол поворота, град ±10 Цена деления конусной линейки, мин 30 Габаритные размеры, мм 650X732X184 Масса, кг 28,6	160	230
9-037	Линейка конусная к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А 39 4400 0000	1Е61ВМ ПВ6.202.064	ТУ 2-024-3970–74, ТУ 3-994–76, ТУ 3-995–76, ТУ 3-742–73, ТУ 2-024-3969–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначена для выполнения наружных и внутренних конических поверхностей в изделиях при их обработке в центрах и патроне Наибольшая длина обработки конуса, мм 415 Наибольший угол поворота линейки по градусной шкале, град ±10 Цена одного деления градусной шкалы, мин 15 Наибольший угол поворота линейки по шкале конусности в единицах конусности ±35 Цена одного деления шкалы конусности 1 : 100 Масса, кг 34	123	157
9-038	Линейка конусная к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25 и модификациям на их базе 39 4400 0000	16К20.230.000 16К20.230.000-02	ЕТУ 2-024-5429–80	Предназначена для обеспечения возможности обтачивания пологих конусов Наибольшая длина точения конуса, мм 410 Наибольший угол поворота, град ±10 Габаритные размеры, мм 1230X293X191 Масса, кг 89	450	600
9-039	Люнет вращающийся к автомату токарно-продольному модели 1А12В 39 6110 0000	1П12-17	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для обработки деталей не выше 2-го класса точности из материалов шестигранного, квадратного, круглого, накатного профилей, вызывающего заедание в неподвижном люнете Наибольшие размеры обрабатываемого прутка, мм: круглого 12 шестигранного 10 квадратного 8 Наибольшая длина обработки, мм 55 Наименьший остаток прутка, мм 130 Наибольшая скорость вращения, об/мин 5600 Габаритные размеры, мм 140X70X70 Масса, кг 1,8	60	84
9-040	Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В 39 6110 0000	1Б10В-25	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для обработки деталей не выше 2-го класса точности из материалов круглого, квадратного, шестигранного, накатного профиля, вызывающего заедание в неподвижном люнете Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм: круглого 2–6 шестигранного 5,5 квадратного 4,5 Наибольшая длина обработки, мм 50 Наименьший остаток прутка, мм 95 Наибольшая скорость вращения прутка, об/мин 6300 Габаритные размеры, мм 120X55X55 Масса, кг 0,9	66	90
9-041	Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1П16А, 11Т16В, 11Т16А, 1П16 39 6110 0000	1П16-28	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначен для обработки деталей не выше 2-го класса точности из материалов шестигранного, квадратного, круглого, накатного профилей, вызывающего заедание в неподвижном люнете Наибольшие размеры обрабатываемого прутка, мм: круглого 16 шестигранного 14 квадратного 11	71	98

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая длина обработки, мм 80 Наименьший остаток прутка, мм 130 Наибольшая скорость вращения, об/мин 4500 Габаритные размеры, мм 220X75X75 Масса, кг 2		
9-042	Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В 39 6110 0000	1Б10В 8.65	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для обработки деталей не выше 2-го класса точности из материалов шестигранного, квадратного, накатного, а также круглого профиля, вызывающего заедание в неподвижном люнете Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм: круглого 2–6 шестигранного 5,5 квадратного 4,5 Наибольшая длина обработки, мм 50 Наименьший остаток прутка, мм 95 Наибольшая скорость вращения прутка, об/мин 6300 Габаритные размеры, мм 120X55X55 Масса, кг 0,9	72	90
9-043	Люнет подвижный к токарно-винторезному станку модели 1И611П 38 7300 0000	1И611.84.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для поддержания тонких и длинных изделий непосредственно за резцом при их обтачивании или нарезании резьбы Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемых изделий, мм 6–50 Габаритные размеры, мм 280X85X200 Масса, кг 3,9	23	31
9-044	Люнет подвижный к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А 38 7300 0000	1Е61ВМ ПВ6.126.011	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г., ТУ 3-994–76, ТУ 3-995–76, ТУ 3-742–73	Предназначен для дополнительного базирования заготовок при их обработке Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 5–48 Масса, кг 6,700	23–60 (в руб. и коп.)	30
9-045	Люнет неподвижный к станкам токарным винторезным моделей 16Б05П и ОТ5 38 7300 0000	(963.000)	ТУ 2-024-4466–75	Предназначен для дополнительного базирования деталей при их обработке Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 5–50 Масса, кг 3,1	17–10 (в руб. и коп.)	23–50 (в руб. и коп.)
9-046	Люнет к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 6110 0000	1Б922 48.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для поддерживания и центрирования при обработке длинных деталей типа вал Наименьший и наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм 30–100 Габаритные размеры, мм 550X96X530 Масса, кг 21	168	223
9-047	Люнет неподвижный к токарно-винторезному станку модели 1И611П 38 7300 0000	Узел 1И611.83.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для поддержания консольно обрабатываемых изделий Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемых изделий, мм 6–70 Габаритные размеры, мм 270X60X315 Масса, кг 8,2	42	61

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-048	Люнет неподвижный к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А 38 7300 0000	1Е61ВМ ПВ6.126.010	ТУ 2-024-3970–74, ТУ 3-994–76, ТУ 3-995–76, ТУ 3-742–73, ТУ 2-024-3969–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначен для дополнительного базирования заготовок при их обработке Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 6–80 Масса, кг 10,8	37–40 (в руб. и коп.)	47–40 (в руб. и коп.)
9-049	Люнет неподвижный к станкам токарно-винторезным моделей 16Б05П и ОТ5 38 7300 0000	945000	ТУ 2-024-4466–75	Предназначен для дополнительного базирования деталей при их обработке Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 5–50 Масса, кг 5,2	32	44
9-050	Механизм выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-21	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для отключения распределительного вала при поломке инструмента резьбонарезных приспособлений или в аварийных ситуациях при повороте транспортирующего рычага шлицепрорезного приспособления Габаритные размеры, мм 600Х140Х140 Масса, кг 3,5	25	42
9-051	Механизм дробления стружки к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 38 7300 0000	1Б922 33.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для дробления стружки при резьбонарезании длинных резьб с целью облегчения возможности стружкоудаления из зоны обработки Устанавливается в коробке подач станка Пределы шагов нарезаемых резьб: модульных, модулях 0,5–2 метрических, мм 2–6 дюймовых, число ниток на 1" 11,5–4 трапецеидальных, мм 2–6 Масса, кг 3,0	315	408
9-052	Механизм распределения подачи по заходам к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 38 7300 0000	1Б922 34.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначен для установки в коробке подач станка сменных шестерен, настройки числа заходов при нарезании многозаходных резьб Наибольшее число заходов нарезаемой резьбы 16 Наибольший угол подъема спирали нарезаемой резьбы, град 15 Масса, кг 1,5	118	154
9-053	Ограждение шлифовального круга к станку токарному затыловочному модели 1Е811 38 7300 0000	Узел 1Е811 47.000	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначено для безопасной работы на станке во время шлифования Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 125 Габаритные размеры, мм 110Х42Х68 Масса, кг 1,7	17–40 (в руб. и коп.)	24
9-054	Патрон поводковый с хомутиками к станкам токарно-винторезным моделей 16Б04П и ОТ5 39 6116 0000	400. 010, 400. 020, 400. 030	ТУ 2-024-4466–75	Предназначен для передачи вращения детали при ее установке в центрах с помощью хомутиков Наименьший и наибольший диаметр детали в месте установки хомутика в мм 11–36 Масса, патрона в кг 7,55 Масса хомутиков в кг 0,08; 0,15; 0,26	10–65 (в руб. и коп.)	22
9-055	Патрон поводковый для нарезания многозаходных резьб к станкам токарно-винторезным моделей 16Б05П, 16Б04П и ОТ5 39 6116 0000	966.000	ТУ 2-024-4466–75	Предназначен для передачи вращения детали, установленной при нарезании многозаходных метрических, дюймовых и модульных резьб с помощью хомутиков Наименьший и наибольший диаметр детали в месте установки хомутика в мм 11–36 Масса, кг 1,435	18–20 (в руб. и коп.)	25–50 (в руб. и коп.)
9-056	Патрон 7103-0045 в сборе к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М 39 6110 0000	ИТ-1.45.000	ТУ 2-024-4546–76 и извещение №5 от 18.02.80 г.	Предназначен для зажима и центрирования деталей несимметричной формы Масса, кг 35	6–60 (в руб. и коп.)	75

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-057	Патрон гидрозажимной к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 2810 0000	1Б922 44.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначен для закрепления изделий при обработке в патроне или центрах Наибольший диаметр закрепляемого изделия, мм 250 Габаритные размеры, мм 250X212 Масса, кг 54	102	235
9-058	Патрон гидрозажимной к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 2810 0000	1Б922 42.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначен для закрепления изделий, обрабатываемых в патроне или в центрах Наибольший диаметр закрепляемого изделия, мм 200 Габаритные размеры, мм 210X197 Масса, кг 32,8	94	188
9-059	Патрон магнитный 39 2870 0000	7108–0001 (ПМ-1)	ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления плоских изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 2,8	75	107
9-060	Патрон магнитный 39 2870 0000	7108 0002 (ПМ-2)	ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 3,5	80	119
9-061	Патрон магнитный 39.2870 0000	7108 0004 (ПМ-3)	ГОСТ 16933–71, ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 5,5	83	138
9-062	Патрон магнитный 39 2870 0000	7108 0005 (ПМ-4)	ГОСТ 16933–71, ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления плоских изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 8,5	90	150
9-063	Патрон магнитный 39 2870 0000	7108 0006 (ПМ-5)	ГОСТ 16933–71, ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления плоских изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 17,5	114	183
9-064	Патрон магнитный 39 2870 0000	7108 0007 (ПМ-6)	ГОСТ 16933–71, ГОСТ 16934–71	Предназначен для закрепления плоских изделий типа дисков из ферромагнитных материалов при чистовой обработке на токарных и других металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 7 Масса, кг 29,2	127	226
9-065	Планшайба самоцентрирующая с ручным зажимом изделия к станку токарно-карусельному модели 1512 39 6110 0000	Узел 12.32.001	ТУ 2-024-1613–74 и извещение №3 от 23.01.80 г.	Предназначена для закрепления с одновременным центрированием обрабатываемых деталей Диаметр планшайбы, мм 1120 Наименьший и наибольший диаметр зажима изделия, мм 100–960 Наибольшая высота устанавливаемого изделия, мм 1000 Шаг гребенки ползуна, мм 28 Масса, кг 1270	2250	3750

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-066	Планшайба самоцентрирующая с ручным зажимом изделия к станку токарно-карусельному модели 1516 39 6110 0000	Узел 16.32.001	ТУ 2-024-1613-74 и извещение №3 от 23.01.80 г.	Предназначена для закрепления с одновременным центрированием обрабатываемых деталей Диаметр планшайбы, мм 1400 Наименьший и наибольший диаметр зажима изделия, мм 100–1240 Наибольшая высота устанавливаемого изделия, мм 1000 Шаг гребенки ползушки, мм 28 Масса, кг 1675	2100	4400
9-067	Планшайба универсальная к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М 39 6110 0000	ИТ-1М.66	ТУ 2-024-4546–76 и извещение №5 от 18.02.80 г.	Предназначена для расточки отверстий в небольших корпусных деталях Размеры рабочей поверхности каретки, мм 260X140 Размеры рабочей поверхности поворотного стола, мм 140X146 Наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола, мм 100 Угол поворота стола вниз от горизонтальной плоскости, град 45 Наибольшая допустимая частота вращения универсальной планшайбы, об/мин 160 Масса, кг 30	144	197
9-068	Планшайба делительная к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А 38 7300 0000	1Е61ВМ ПВ6.055.001	ТУ 2-024-3970–74 и извещение №6 от 24.01.80 г.	Предназначена для деления на многозаходные резьбы, нарезания канавок и нанесения деления на обрабатываемые изделия Масса, кг 6,8	39–80 (в руб. и коп.)	50–80 (в руб. и коп.)
9-069	Планшайба поводковая к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 6110 0000	1Б922 43.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначена для удержания поводков с обрабатываемым изделием от поворота относительно шпинделя при закреплении изделий в центрах станка Наибольший диаметр изделия, размещаемого в планшайбе, мм 150 Габаритные размеры, мм 250X100 Масса, кг 21	152–80	207
9-070	Планшайба с пазами к станку токарно-винторезному модели 1И611П 39 6110 0000	Узел 1И611.82.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение №5 от 24.03.80 г.	Предназначена для установки и закрепления изделий сложной формы Габаритные размеры, мм ϕ250X35 Масса, кг 7,350	8–12	11–60
9-071	Подставка к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 38 7300 0000	1Б922 49.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначена для облегчения установки тяжелых обрабатываемых изделий Подставка укрепляется на направляющих станины Габаритные размеры, мм 335X70X240 Масса, кг 13	45–00	61
9-072	Привод шлифовального шпинделя к станку токарно-затыловочному модели 1Е811 38 7300 0000	Узел 1Е811 74.000	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначен для вращения шлифовального шпинделя при выполнении различных по установке и скорости шлифовальных работ Устанавливается на каретке станка Мощность электродвигателя, кВт 1,1 Наибольшее установочное перемещение по вертикали, мм 100 Наибольший угол поворота, град +25 Габаритные размеры, мм 340X170X518 Масса, кг 40	286	439

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-073	Привод подачи шпиндельной бабки от колокольного кулачка к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-27	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначен для обработки деталей длиной от 80 до 140 мм Наибольший ход шпиндельной бабки, мм 140 Диаметр посадочного отверстия в кулачке, мм 100 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 380Х200Х200 Масса, кг 9	66	90
9-074	Пылеприемник к станку токарному затыловочному модели 1Е811 38 7300 0000	Узел 1Е811 76.000	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение №3 от 26.02.80 г.	Предназначен для приемки отсасываемой из зоны резания абразивной пыли при выполнении шлифовальных работ. Устанавливается на каретке станка Габаритные размеры, мм 520Х160Х60 Масса, кг 3,5	94	122
9-075	Приспособление для обточки конусов к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1550, 1540Т, 1550Ф1 39 6190 0000	Узел 81	ТУ 2-024-5044–77	Предназначено для точения конусов методом двух подач. Угол заданного конуса настраивается набором сменных шестерен Предельные значения угла наклона образующей обтачиваемых конусов, град 3–87 Масса, кг 200	399	640
9-076	Приспособление для обточки конусов к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1 39 6190 0000	Узел 81	ТУ 2-024-5044–77	Предназначено для точения конусов методом двух подач. Угол заданного конуса настраивается набором сменных шестерен Предельные значения угла наклона образующей обтачиваемых конусов, град 3–87 Масса, кг 200	1439	1990
9-077	Приспособление для выверки и центрирования изделия к станкам токарно-карусельным моделей 1А591, 1563, 1563Ф1, 1550Т 39 6190 0000	Узел 88,108	ТУ 2-024-5044–77	Предназначено для установки изделия относительно оси вращения планшайбы Ход ползуна, мм 1700 Скорость перемещения ползуна, мм/мин 67 Мощность электродвигателя, кВт 7 Габаритные размеры, мм 4250Х600Х1290 Масса, кг 4200	4050	6770
9-078	Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-11	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение №1 от 28.08.79 г.	Предназначено для зацентровки отверстий невращающимся левым инструментом. Приспособление может работать совместно с двухшпиндельным приспособлением модели 1М06В 8.30 Наибольшая величина продольного хода инструмента, мм 8 Ход инструмента (снизу к центру) Угол качания, град 14 Диаметр посадочного отверстия для инструмента, мм 4 Отношение плеч рычага подачи 1:1,48 Отношение плеч рычага качания 1:1,27 Габаритные размеры, мм 140Х225Х210 Масса, кг 5,1	28	40
9-079	Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-12	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение №1 от 28.08.79 г.	Предназначено для зацентровки отверстий невращающимся левым инструментом. Приспособление может работать с двухшпиндельным модели 1А10П-19 или трехшпиндельным модели 1А10П-18, -20, -29 Наибольшая величина продольного хода инструмента, мм 13 Ход инструмента (сверху к центру) Угол качания, град 34 Диаметр посадочного отверстия для инструмента, мм 4 Отношение плеч рычага подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 150Х190Х210 Масса, кг 6,2	39	56

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-080	Приспособление двухшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-19 1А10П-21	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для сверления, нарезания правых и левых наружных и внутренних резьб Работает в паре с механизмом выключения распределительного вала модели 1А10П-21 Приспособление может работать одновременно с центровочным модели 1А10П-12 и шлицепрорезным модели 1А10П-23 приспособлениями Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 0,4–3 по латуни 0,4–4 Наименьший и наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм: по стали М0,4–М3 по латуни М0,4–М4 Наибольшая величина хода шпинделей, мм 40 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 450–7600 Передаточное отношение плеч подающего рычага 1:1 Передаточное отношение плеч рычага поворота 1:1,26 Габаритные размеры, мм: модели 1А10П-19 450×275×170 модели 1А10П-21 610×150×180 Масса, кг: модели 1А10П-19 17 модели 1А10П-21 3,5	300	435
9-081	Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-18 1А10П-21	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение №1 от 28.08.79 г.	Предназначено для сверления, растачивания и нарезания наружных и внутренних резьб Работает в паре с механизмом выключения распределительного вала модели 1А10П-21 Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 0,4–3 по латуни 0,4–4 Наименьший и наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм: плашкой: по стали М0,4–М3 по латуни М0,4–М4 метчиком: по стали М0,4–М2,5 по латуни М0,4–М3 Наибольшая длина обработки, мм 20 Наибольшая величина хода шпинделей, мм 30 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Габаритные размеры, мм: модели 1А10П-18 490×280×295 модели 1А10П-21 610×150×180 Масса, кг: модели 1А10П-18 29 модели 1А10П-21 3,5	272	420
9-082	Приспособление с редукцией подачи 1:10 к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-22	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для редукции подачи от кулачка балансира при изготовлении точных деталей, а также проточки канавок и поднутренней на торцах деталей Величина редукции подачи 1:10 Угол между осью шпинделя приспособления и осью шпинделя станка, град 3 Наибольшая величина продольной подачи шпинделя, мм 30 Передаточное отношение плеч рычага подачи шпинделя 1:1 Габаритные размеры, мм 275×250×100 Масса, кг 8,0	97	135

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-083	Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-23	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для фрезерования шлицев или прорезей со стороны отрезки, зачистки торца от грата в изделиях, обрабатываемых на автоматах, и как ловитель мелких деталей. Приспособление может работать совместно со сверлильными или резьбонарезными дополнительными устройствами, в том числе и оснащенными механизмом выключения распределительного вала 1А10П-21 Наибольшая ширина прорезаемого шлица, мм 1,2 Число оборотов фрезы, об/мин 1200 Диаметр фрезы, мм 32 Диаметр посадочной шейки шпинделя, мм 8 Наибольший диаметр захвата на ступенчатых деталях, мм 3 Наибольшая длина детали, мм 12 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Наибольший ход захватного рычага, мм 25 Габаритные размеры, мм 225X220X320 Масса, кг 10,3	260	355
9-084	Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-29	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для центрования, сверления, рассверливания прямолинейных или ступенчатых отверстий Наименьший и наибольший диаметр обработки, мм: по стали 0,4–3 по латуни 0,4–4 Наибольшая длина обработки, мм 20 Наибольшая величина хода шпинделя, мм 30 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 490X280X295 Масса, кг 24	214	317
9-085	Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 39 6190 0000	1П12-15, 1П12-18	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для сверления, растачивания и нарезания наружных и внутренних резьб. Работает в паре с механизмом выключения распределительного вала модели 1П12-18 Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 1–5 по латуни 1–6 Наименьший и наибольший диаметр нарезания резьбы, мм плашкой: по стали М2–М5 по латуни М2–М6 метчиком: по стали М2–М4 по латуни М2–М5 Наибольшая длина обработки, мм 25 Осевая подача трех шпинделей, мм 30 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1,22 Габаритные размеры, мм 500X300X300 Масса, кг: модели 1П12-15 36 модели 1П12-18 2,4	166	265
9-086	Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 38 7300 0000	1П12-16	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для центрования деталей невращающимся левым инструментом Приспособление может работать совместно с трехшпиндельными сверлильными и резьбонарезными приспособлениями моделей 1П12-15, 1П12-16, 1П12-20 Наибольшая величина продольной подачи инструмента, мм 13	98	133

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Направление хода инструмента (к центру) Угол качания, град 34 Диаметр посадочного отверстия для инструмента, мм 4 Передаточное отношение плеч рычага подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 150X190X230 Масса, кг 6,5		
9-087	Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 39 6190 0000	1П12-20	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для центровки, сверления, рассверливания (растачивания) прямолинейных или ступенчатых отверстий Приспособление может работать в паре с центровочным модели 1П12-16 или шлицепрорезным модели 1П12-13 приспособлениями Наименьший и наибольший диаметр обработки, мм: по стали 1–6 по латуни 1–7 Наибольшая длина обработки, мм 25 Величина осевой подачи шпинделей, мм 30 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1,22 Габаритные размеры, мм 445X300X300 Масса, кг 29	260	380
9-088	Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-14	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для центровки, сверления, рассверливания (растачивания) прямолинейных или ступенчатых отверстий Приспособление может работать в паре с центровочным модели 1П16-20 или шлицепрорезным модели 1П16-25 приспособлениями Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 1,5–7 по латуни 1,5–9 Наибольшая длина обработки, мм 35 Величина осевой подачи шпинделей, мм 40 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1,34 Габаритные размеры, мм 552X400X310 Масса, кг 46,3	322	470
9-089	Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В 38 7300 0000	1П16-15 1П16-26	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для сверления, растачивания и нарезания наружных и внутренних резьб Работает в паре с механизмом выключения распределительного вала модели 1П16-26 Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 1,5–7 по латуни 1,5–9 Наименьший и наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм плашкой: по стали М3–М8 по латуни М3–М12 метчиком: по стали М3–М6 по латуни М3–М10 Наибольшая длина обработки, мм 35 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1,34 Величина осевой подачи шпинделей, мм 40 Наибольшее число оборотов шпинделей, об/мин 4000 Габаритные размеры, мм 630X330X300 Масса, кг: модели 1П16-15 54 модели 1П16-26 2,5	302	580

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-090	Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-20	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для центровки деталей невращающимся левым инструментом Приспособление может работать в паре с трехшпиндельными моделей 1П16-14, 1П16-15 приспособлениями Наибольшая величина продольной подачи инструмента, мм 14 Ход инструмента (сверху к центру) Угол качания, град 27 Диаметр посадочного отверстия для инструмента, мм 6 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 168×300×310 Масса, кг 8	76	107
9-091	Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В 38 7300 0000	1Б10В-26	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для обтачивания конических поверхностей Наибольшая длина проточки конуса, мм 60 Наибольший угол при проточке конуса, град 30 Габаритные размеры, мм 245×77×90 Масса, кг 2,2	154	200
9-092	Приспособление двойное подрезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1Б10В-27	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для подрезки галтелей, проточки конусов и канавок, снятия фасок Наибольшая длина продольного хода суппорта, мм 22 Наименьший и наибольший угол разворота резца, град: суппорт № 1 10–25 суппорт № 2 0–6 Передаточное отношение плеч рычагов 1:1 Сечение резцов, мм 8×8 Длина резцов, мм 150 Габаритные размеры, мм 200×300×105 Масса, кг 14	124	170
9-093	Приспособление для сверления со стороны отрезки к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В 38 7300 0000	1Б10В-28	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для сверления, рассверливания, зенкования, развертывания, снятия фасок со стороны отрезки Наибольший диаметр сверления, мм: по стали 2,5 по латуни 4 Наибольший припуск на диаметр при рассверливании, мм 1,5 Наибольший диаметр захватываемой части изделия, мм 5 Наибольшая глубина сверления, мм 15 Наибольшая длина изделия, мм 20 Передаточное отношение плеч рычагов осевой подачи сверлильного шпинделя 1:1 Передаточное отношение плеч рычагов осевой подачи транспортирующего рычага 1:1 Пределы скоростей вращения сверлильного шпинделя, об/мин 2700–7000 Габаритные размеры, мм 600×240×320 Масса, кг 41,0	280	417
9-094	Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 38 7300 0000	1П12-13	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для фрезерования шлицов или торцов со стороны отрезки, зачистки торца от грата в изделиях, обрабатываемых на автоматах, и как ловитель мелких деталей Приспособление может работать в паре с трехшпиндельным резьбонарезным приспособлением модели 1П12-15 и механизмом выключения распределительного вала модели 1П12-18 Наибольшая ширина прорезаемого шлица, мм 1,5	190	262

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы скоростей фрезы, об/мин 540–1200 Диаметр фрезы, мм 40–50 Диаметр отверстия фрезы, мм 13 Наибольший диаметр захвата ступенчатых деталей, мм 5 Наибольшая длина детали, мм 25 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1,58:1 Наибольший ход захватываемого рычага, мм 40 Габаритные размеры, мм 345×290×450 Масса, кг 15,6		
9-095	Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 38 7300 0000	1П12-21	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для обтачивания конических поверхностей Наибольшая длина проточки конуса, мм 70 Наибольший угол при проточке конуса, град 30 Габаритные размеры, мм 270×77×125 Масса, кг 3,0	163	215
9-096	Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 11Т16В, 11Т16А, 1П16А 38 7300 0000	1П16-25	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для фрезерования шлицов или прорезей со стороны отрезки, зачистки торца от грата в изделиях, обрабатываемых на автоматах, и как ловитель мелких деталей Приспособление может работать в паре со сверлильными и резьбонарезными приспособлениями Наибольшая ширина прорезаемого шлица, мм 2,5 Пределы скоростей вращения фрезы, об/мин 200–400 Диаметр фрезы, мм 40–50 Диаметр посадочного отверстия инструмента, мм 10 Наибольший диаметр захвата на ступенчатых деталях, мм 12 Наибольшая длина детали, мм 40 Передаточное отношение плеч рычага осевой подачи 1:1 Наибольший ход захватывающего рычага, мм 48 Габаритные размеры, мм 390×390×600 Масса, кг 26,8	560	760
9-097	Приспособление для многократного ввода и вывода сверла к двухшпиндельному сверлильному приспособлению к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1А10П-15	ТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для многократных выводов сверла при сверлении малых отверстий сверлильным шпинделем двухшпиндельного сверлильного приспособления, может применяться только совместно с ним Передаточное отношение плеч рычага 2,1:1 Наибольшая длина отвода сверла, мм 20 Наибольший диаметр сверления, мм 1,5 Частота вращения кулачка вывода сверла, об/мин 42 Габаритные размеры, мм 170×105×115 Масса, кг 1,5	20	30
9-098	Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-30	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для обтачивания конических поверхностей Наибольшая длина проточки конуса, мм 80 Наибольший угол при проточке конуса, град 30 Габаритные размеры, мм 385×110×125 Масса, кг 6	164	220

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-099	Приспособление одношпиндельное с поддержкой при отрезке к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-32	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначено для поддержки деталей при отрезке и обработке заднего торца деталей Наименьший и наибольший диаметр зажимаемой детали, мм 8–16 Наибольший ход шпинделя, мм 45 Наименьшая и наибольшая длина обрабатываемой детали, мм 20–80 Габаритные размеры, мм 485Х315Х210 Масса, кг 32,5	525	740
9-100	Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное к автомату токарно-продольному модели 1Д25В 38 7300 0000	1Д25В-19	ЕТУ 2-024-3690–79	Предназначено для сверления, центрования, растачивания отверстий и нарезания наружных или внутренних резьб Диаметр сверления, мм: по стали 3–12 по латуни 3–14 Диаметр нарезаемой резьбы, мм внутренней: по стали М5-М10 по латуни М5-М12 наружной: по стали М5-М12 по латуни М5-М14 Наибольшая величина хода шпинделей, мм: резьбонарезного 50 сверлильного 75 Передаточное отношение плеч рычагов осевой подачи шпинделей 1:1 Габаритные размеры, мм 670Х410Х300 Масса, кг 145	1235	1780
9-101	Приспособление одношпиндельное резьбонарезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А, 1Б10В 38 7300 0000	1М06В 8.25	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для нарезания наружных цилиндрических резьб плашками, может быть использовано как сверлильное или центровочное с применением левого инструмента Наименьший и наибольший диаметр нарезаемой резьбы плашками, мм: по стали М0, 4-М3 по латуни М0,4-М4 Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 2–0,8 по латуни 3–0,8 Скорость вращения шпинделя, об/мин 610–12440 Наибольшая величина хода шпинделя, мм 45 Наибольшая длина нарезаемой резьбы, мм 35 Габаритные размеры, мм 500Х220Х180 Масса, кг 14,5	148	218
9-102	Приспособление двухшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1М06В 8.30	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для центровки, сверления, рассверливания и растачивания отверстий Наименьший и наибольший диаметр сверления, мм: по стали 0,4–3 по латуни 0,3–4 Наибольший диаметр рассверливания, растачивания, мм: по стали 3 по латуни 4 Наибольшая величина хода шпинделей, мм: вращающегося 35 невращающегося 30 Габаритные размеры, мм 400Х300Х130 Масса, кг 15,6	160	232

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-103	Приспособление для отрезки деталей без грата к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1Б10В-38	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначено для поддержки деталей при отрезке, для обеспечения отсутствия грата на детали, формирования сферы на отрезаемом торце и т. п. Наименьший и наибольший диаметр захватываемой части детали, мм 2–6 Наибольшая величина хода шпинделя, мм 30 Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм 60 Передаточное отношение плеч рычага подачи 1:1 Габаритные размеры, мм 320×225×147 Масса, кг 16	400	540
9-104	Приспособление для нарезания резьбы к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516, 1525, 1Л532 39 6190 0000	Узел 25.440.001	ТУ 2-024-1613–74 и извещение № 3 от 23.01.80 г., ТУ 2-024-1607–75 и извещение № 3 от 15.02.80 г.	Предназначено для обработки конических поверхностей вертикальным суппортом, с помощью приспособления нарезаются метрические и дюймовые резьбы стандартных шагов Предельные шаги нарезания резьб: метрическая, шаг в мм 2–30 дюймовая, число ниток на 1″ 10–1 Предельный угол конуса обработки, град 160 Масса, кг 160	773	1030
9-105	Приспособление для работы по упорам к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532 39 6190 0000	432, 433, 438, 439	ТУ 2-024-1607–75 и извещение № 3 от 15.02.80 г.	Предназначено для работы по упорам различными суппортами: вертикальным суппортом по вертикали, вертикальным суппортом по горизонтали, боковым суппортом по горизонтали Точность выполнения заданного размера обеспечивается в пределах, мм: без индикатора ±0,2 с индикатором ±0,05 Масса, кг 45	378	510
9-106	Приспособление для работы по упорам к станкам токарно-карусельным моделей 1512 и 1516 39 6190 0000	12.434.001 12.435.001 16.435.001 16.436.001	ТУ 2-024-1613–74 и извещение № 3 от 23.01.80 г.	Предназначено для работы по упорам различными суппортами: вертикальным суппортом по вертикали, вертикальным суппортом по горизонтали, боковым суппортом по горизонтали Точность выполнения заданного размера обеспечивается в пределах, мм: без индикатора ±0,2 с индикатором ±0,05 Масса, кг 45	378	510
9-107	Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516 39 6190 0000	Узел 16.705.001 16.715.001	ТУ 2-024-1613–74 и извещение № 3 от 23.01.80 г.	Предназначено для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру вертикальным суппортом Максимальная подача при обработке конических поверхностей, мм/мин 50 Максимальная подача при обработке сферических поверхностей, мм/мин 30 Масса, кг 300	1367	2080
9-108	Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532 39 6190 0000	25.708.001 25.702.001	ТУ 2-024-1607–75 и извещение № 3 от 15.02.80 г.	Предназначено для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру вертикальным суппортом Максимальная подача при обработке конических поверхностей, мм/мин 50 Максимальная подача при обработке сферических поверхностей, мм/мин 30 Масса, кг 300	1367	2080
9-109	Приспособление фрезерное к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М 38 7300 0000	ИТ-1М.65	ТУ 2-024-4546–76 и извещение № 5 от 18.02.80 г.	Предназначено для фрезерования плоскостей, шпоночных и других пазов Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой на столике приспособления, мм 50 Наибольший угол поворота приспособления, град: вокруг вертикальной оси ±90 вокруг горизонтальной оси ±60 Размеры стола каретки приспособления, мм 260×152 Масса, кг 33	76	134

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-110	Приспособление шлифовальное к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М 38 7300 0000	ИТ-1М.64	ТУ 2-024-4546–76 и извещение № 5 от 18.02.80 г.	Предназначено для наружного и внутреннего шлифования деталей Наименьший и наибольший диаметры шлифуемого изделия, мм: при наружном шлифовании 20–220 при внутреннем шлифовании 30–300 Масса, кг 26	67	226
9-111	Приспособление шлифовальное к станкам токарно-винторезным моделей 1М61, 1К62, ИТ-1Г 39 6190 0000	ЕТ44ША	ЕТУ 2-024-4992–78	Предназначено для наружного и внутреннего шлифования деталей из чугуна и стали Расстояние от оси шпинделя до опорной поверхности, мм 41 Диаметр посадочной части под абразивный круг, мм: на шпинделе 32 на удлинителе № 1 10 на удлинителе № 2 10 Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга при наружном шлифовании, мм 100–150 Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга при внутреннем шлифовании, мм 18–32 Наибольший диаметр наружного шлифования при диаметре круга 150 мм, мм 160 Наибольший диаметр внутреннего шлифования при толщине стенок 20 мм, мм 200 Частота вращения шпинделя, об/мин: при наружном шлифовании 4500 при внутреннем шлифовании 10600 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,55 Габаритные размеры, мм 385X360X255 Масса, кг 28 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	196	470
9-112	Приспособление фрезерное к станкам токарно-винторезным моделей 1М61, 1К62, ИТ-1Г 39 6190 0000	ЕТ44ФА	ЕТУ 2-024-5040–78 и извещение № 1 от 24.07.79 г.	Предназначено для фрезеровки головок болтов и других работ Расстояние от оси шпинделя до опорной поверхности, мм 41 Диаметр посадочной части под дисковую фрезу, мм 27С Размеры применяемой фрезы, мм 80X10 Возможность деления 2, 3, 4, 6, 12 0°.....360° Диаметр фрезеруемых болтов, мм М5-М24 Наибольшая длина фрезеруемых болтов, мм 230 Габаритные размеры, мм 320X185X140 Масса, кг 12 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	190	285
9-113	Приспособление поворотное – стол 39 6151 1002	ЕТ-69	ЕТУ 2-024-5041–78 и извещение № 1 от 24.07.79 г.	Предназначено для установки и закрепления деталей, при обработке их на сверлильных, фрезерных, долбежных и других станках Приспособление работает как в вертикальном, так и в горизонтальном положении Диаметр стола, мм 250 Цена делений стола, град 1 Конус центровочного отверстия Морзе № 3 Ширина Т-образных пазов, мм 12 Шаг Т-образных пазов, мм 63 Масса, кг 50 Габаритные размеры, мм 285X160X330 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	32	325

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-114	Приспособление для правки линейных поверхностей к станку токарному затыловочному модели 1Е811 39 6190 0000	Узел 1Е811 70.000	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначено для правки шлифовального круга на операции шлифовки червячно-модульных фрез Устанавливается на шлифовальной головке Наибольший диаметр шлифовального круга, мм 125 Наибольшая длина правки, мм 40 Точность правки шлифовального круга на шлифовальном образце, мм 0,013 Габаритные размеры, мм 230×95×290 Масса, кг 8,6	692	905
9-115	Рама установочная 38 7300 0000	ОТ-5 131000СБ	ТУ 2-024-4055–79	Предназначена для установки станка в кузове автомашины для уменьшения деформации станка Габаритные размеры, мм 1229×585×85 Масса, кг 60	30	170
9-116	Резцедержка задняя к станку токарно-винторезному модели 1И611П 39 2584 0000	Узел 1И611.64.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для установки дополнительного резца, что позволяет повысить производительность Размер резца, мм 16×16 Габаритные размеры 130×135×132 Масса, кг 5,2	23	36
9-117	Резцедержатель с эксцентриковым отводом к станку токарно-винторезному модели 1И611П 39 2584 0000	Узел 1И611 63.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для быстрого отвода резца при нарезании резьб. Обеспечивает повышение производительности и безопасности при резьбонарезных работах Размер резца, мм 16×16 Величина эксцентриситета, мм 4 Габаритные размеры, мм 405×195×120 Масса, кг 10,990	109	157
					в руб. и коп.	
9-118	Резцедержатель задний к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ 39 2584 0000	1Е61ВМ ПВ6.152.028	ТУ 2-024-3970–74, ТУ 3-995–76, ТУ 3-996–76, ТУ 2-024-3969–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г.	Предназначен для дополнительной настройки инструмента при обработке или нарезании резьбы на изделиях Высота резца, мм 20 Масса, кг 19	38–20	50–20
9-119	Резцедержатель для наружных резьб к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 2584 0000	1Б922 51.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для установки и крепления стандартных и специальных резьбовых резцов, оснащенных пластинами твердого сплава В комплекте поставляется стружко-отражательная пластина Размер резца, мм 25×16 Габаритные размеры, мм 130×120×155 Масса, кг 6	110–60	146–00
9-120	Резцедержатель для внутренних резьб к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922 39 2584 0000	1Б922 52.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для установки крепления специальных оправок резьбовыми резцами для нарезания внутренних резьб Диаметр отверстия под оправку, мм 50 Наибольшая длина закрепления оправки, мм 200 Габаритные размеры, мм 200×160×140 Масса, кг 10	147–40	196–00
9-121	Резцедержатель для обточки к полуавтомату резьбо-токарному модели 1Б922 39 2584 0000	1Б922 53.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для установки и крепления стандартных и специальных токарных резцов, оснащенных пластинами твердого сплава Размер резца, мм 25×20 Габаритные размеры, мм 138×160×132 Масса, кг 8	74–40	99–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-122	**Резцедержатель для расточки к полуавтомату резьбо-токарному модели 1Б922** 39 2584 0000	1Б922 54.000	ЕТУ 2-024-4709–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначен для установки и крепления стандартных и специальных токарных резцов, оснащенных пластинами твердого сплава Размер резца, мм 25×20 Габаритные размеры, мм 175×154×134 Масса, кг 9	89–30	120–00
9-123	Система централизованной смазки периодического действия к автомату модели 11Т16А 38 7300 0000	11Т16В 7.00.000	ЕТУ 2-024-4580–79	Предназначена для автоматической смазки подшипниковых узлов и направляющих подвижных органов механизмов станка и приспособлений Система предусматривает смазку 51 точки Рабочий объем, $см^3$ 1 Емкость резервуара, $дм^3$ 1,6 Пределы регулирования периодичности включения насоса станции, с 15–540 Цикличность смазки, мин: на первичном питателе 5–8 на вторичных питателях 40–60 Номинальное давление в станции, $кгс/см^2$ 200 Номинальная подача (регулируемая), $см^3$/цикл 0–0,8 Мощность электродвигателя, кВт 0,25 Габаритные размеры, мм 404×352×980 Масса, кг 100	402 (в руб.)	1323 (в руб.)
9-124	Стойка жесткая с зажимными винтами к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 38 7300 0000	258003-100	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для крепления режущего инструмента на крестовине револьверного суппорта Диаметр отверстия, мм 45 Масса, кг 6,6	7–30	10–60
9-125	**Стойка жесткая с зажимными винтами к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425** 38 7300 0000	258003-200	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для крепления режущего инструмента на крестовине револьверного суппорта Диаметр отверстия, мм 55 Масса, кг 6,6	7–20	10–60
9-126	**Стойка жесткая удлиненная с зажимными винтами к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425** 38 7300 0000	258003-300	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначена для крепления режущего инструмента на крестовине револьверного суппорта Диаметр отверстия, мм 45 Масса, кг 10,1	9–90	14–90
9-127	Суппорт комбинированный к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1 38 7300 0000	Узлы 35, 71, 103	ТУ 2-024-5044–77	Предназначен для выполнения различных токарно-карусельных, сверлильных, расточных и фрезерных работ. Кроме токарного ползуна имеет вращающийся выдвижной шпиндель. Поставляется взамен левого токарного суппорта Наибольший ход ползуна, мм 2000 Размер конуса в шпинделе метрический 80АТ6 Наибольший ход шпинделя, мм 1000 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 16–400 Мощность привода шпинделя, кВт 10 Габаритные размеры, мм 1550×730×4470 Масса, кг 8700	16 060 (в руб.)	26 150 (в руб.)
9-128	Суппорт боковой к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1 38 7300 0000	Комплект узлов № 52, 30, 104, 105	ТУ 2-024-5044–77	Предназначен для обработки цилиндрических наружных поверхностей, когда хода ползуна вертикального суппорта недостаточно. Устанавливается на правую стойку Наибольший ход ползуна, мм 950 Наибольший вертикальный ход суппорта, мм 1750 Габаритные размеры, мм 1200×2050×930 Масса, кг 6600	8910 (в руб.)	16 220 (в руб.)

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-129	Суппорт револьверный правый вертикальный неповоротный к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532 38 7300 0000	Узел 650	ТУ 2-024-1607–75 и извещение № 3 от 15.02.80 г.	Предназначен для многоинструментальной обработки деталей Число позиций 5 Диаметр посадочного отверстия для инструмента, мм 80А Масса, кг 1360	2975	4340
9-130	Суппорт боковой к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532 38 7300 0000	Узел 25.66.001	ТУ 2-024-1607–75 и извещение № 3 от 15.02.80 г.	Предназначен для обработки наружных цилиндрических поверхностей Наибольшее перемещение, мм: горизонтальное 850 вертикальное 1450 Масса, кг 4100	3565	7200
9-131	Суппорт верхний однорезцовый к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ 38 7300 0000	ПВ6.200.014	ТУ 2-024-3969–74, ТУ 2-024-3970–74 и извещение № 6 от 24.01.80 г., ТУ 3-994–76 ТУ 3-995–76	Предназначен для расширения технологических возможностей станка, удобства работы при нарезании резьб и спиральных канавок, повышения производительности труда за счет применения механизма быстрого отвода инструмента, с возможностью использования нестандартного инструмента Масса, кг 16,500	89	112
9-132	Счетчик циклов к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А, 1М10А, 1М10В, 1А12В, 1М10ДВ, 1П16, 1Д25В, 11Т16А, 1П16А, 11Т16В 38 7300 0000	1М10В-7.05.000	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для подсчета механических импульсов (циклов работы автомата), управляется распредвалом автомата и комплектуется счетчиком единиц типа СХ106П Наибольшая скорость подсчета, ед/с 8,5 Емкость счетчика в разрядах 6 Габаритные размеры, мм 230Х97Х60 Масса, кг 0,48	26	43
9-133	Тиски к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1, 1540Т, 1550, 1550Ф1 39 6110 0000	Узел 1УД200-54	ТУ 2-024-5044–77	Предназначены для закрепления изделия на планшайбе Габаритные размеры, мм 630Х330Х450 Масса, кг 338	457	810
9-134	Тиски к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1 39 6131 0000	1УД200-54	ТУ 2-024-5044–77	Предназначены для закрепления изделий на планшайбе Габаритные размеры, мм 800Х430Х560 Масса, кг 775	540	1040
9-135	Транспортер уборки стружки 38 7300 0000	1Н713.25.000	ЕТУ 2-024-5025–78	Предназначен для уборки сыпучей стружки Устанавливается в корыте станка Представляет из себя шнек с электродвигателем Мощность электродвигателя, кВт 0,37 Габаритные размеры, мм 1000Х500Х400 Масса, кг 100	488	635

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-136	Транспортер для удаления стружки к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 38 7300 0000	25.18.00000СБ	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначен для удаления стружки из зоны обработки Мощность электродвигателя, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 490×690×260 Масса, кг 220	1205	1685
9-137	Упор подвижной к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А 38 7300 0000	1П16-29	ЕТУ 2-024-2274–79	Предназначен для обточки переднего и заднего концов деталей, выходящих по длине за пределы технической характеристики автоматов продольного точения с необработанной средней частью Суммарная длина проточек на переднем и заднем концах детали, мм 80 Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 16 Наименьшая и наибольшая длина детали, мм 20–240 Наименьший необрабатываемый диаметр детали при длине, близкой к максимальной, мм 5 Наименьший диаметр переднего конца детали при использовании выталкивателя, мм 4,5 Габаритные размеры, мм 280×260×190 Масса, кг 14	232	310
9-138	Упор откидной к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А 38 7300 0000	1М06В 8.72	ЕТУ 2-024-2944–79 и извещение № 1 от 28.08.79 г.	Предназначен для поддержки прутка длиной более 2000 мм Наибольшая суммарная длина проточек на переднем и заднем концах деталей, мм 60 Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 6 Наименьшая и наибольшая длина детали, мм 50–225 Передаточное отношение плеч рычага подвода упора 1:2,3 Габаритные размеры, мм 100×180×100 Масса, кг 2,5	75	100
9-139	Упор откидной к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А 38 7300 0000	1А12В 8.72	ЕТУ 2-024-1736–78 и извещение №1 от 28.08.79 г.	Предназначен для поддержания прутка длиной более 2000 мм Наибольшая суммарная длина проточек на переднем и заднем концах детали, мм 70 Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 10 Наименьшая и наибольшая длина детали, мм 70–270 Передаточное отношение плеч рычага подвода упора 1:2,3 Габаритные размеры, мм 100×180×120 Масса, кг 3,7	98	130
9-140	Упор микрометрический жесткий и индикатор поперечного хода к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25 38 7300 0000	16К20.227	ЕТУ 2-024-5429–80	Предназначен для автоматического выключения подачи суппорта при достижении заданного размера обрабатываемой детали Точность останова суппорта, мм 0,03 Габаритные размеры, мм 45×205×38 Масса, кг 0,42	20	27
9-141	Упор 4-позиционный к станку токарно-винторезному модели 1И611П 38 7300 0000	Узел 1И611.68.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначен для автоматического и ручного отключения продольного перемещения суппорта, что позволяет повысить производительность Габаритные размеры, мм ф55×70 Масса, кг 1,2	18	24

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-142	Устройство для колокольного кулачка к автомату токарно-продольному модели 1Д25В 38 7300 0000	1Д25В-37	ЕТУ 2-024-3690–79	Предназначено для обработки особо длинных деталей путем подачи шпиндельной бабки автомата от колокольного кулачка, устанавливаемого на распределительном валу Наибольшая длина подачи шпиндельной бабки, мм 180 Габаритные размеры, мм: кулачка 240X240X220 упора 250X70X75 Масса, кг 10,3	68	105
9-143	Устройство для обработки деталей с охлаждением к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516 39 6190 0000	12.359.001 16.359.001	ТУ 2-024-1613–74 и извещение № 3 от 23.01.80 г.	Предназначено для установки на вертикальном и боковом суппортах, не может быть установлено одновременно с самоцентрирующей планшайбой Масса, кг 360	710	1070
					в руб. и коп.	
9-144	Устройство защитное к станку токарному затыловочному модели 1Е811 38 7300 0000	16Б16А 261	ЕТУ 2-024-4513–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначено для защиты станочника от стружки Устанавливается на каретке станка Габаритные размеры экрана, мм 230X238 Масса, кг 3,5	54–50	74–00
9-145	Устройство для расточки кулачков к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425 39 6190 0000	258006-100	ЕТУ 2-024-5003–78 и извещение № 1 от 19.02.80 г.	Предназначено для расточки кулачков патрона Наименьший и наибольший диаметр расточки, мм 50–220 Масса, кг 13,8	236 (в руб.)	300 (в руб.)

Хомутики поводковые для токарных и фрезерных работ к токарно-винторезному станку модели 1И611П

ГОСТ 2578–70

Предназначены для соединения обрабатываемого изделия с поводковым патроном

№ п.п.	Код ОКП	Марка или тип	Наименьший и наибольший диаметры зажимаемого изделия, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, не более, кг	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
						в руб. и коп.	
9-146	39 2800 0000	7107-0036	18–25	115X80X50	0,37	1–62	2–10
9-147	39 2800 0000	7107-0038	25–36	130X85X65	0,56	1–75	2–30
9-148	39 2800 0000	7107-0040	36–50	145X90X85	0,83	2–00	2–70

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-149	Шестерни сменные (17 шт.) с шайбой и втулкой для нарезания резьб повышенной точности на станке токарно-винторезном модели 1И611П 38 7300 0000	Узел 25.00	ТУ 2-024-4162–74 и извещение № 5 от 24.03.80 г.	Предназначены для обеспечения возможности нарезания метрических и модульных резьб при прямом включении ходового винта Модуль, мм 1,25 Количество зубьев: 24, 32, 42, 48, 63, 72, 80, 84 (2 шт.), 88, 90, 96 (2 шт.) Модуль, мм 1,75 Количество зубьев: 30, 32, 40, 60 Пределы шагов нарезаемых резьб: метрической, мм 0,75–6 модульной, модели 0,7–1,5 Масса, кг 9,9	48–50	77–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
			Узлы к сверлильным и расточным станкам			
9-150	Башмак специальный к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2622В, 2620Г, 2622Г, 2620ВФ1, 2622ВФ1, 2620ГФ1, 2622ГФ1, 2620Е, 2622П 38 7300 0000	2620В.614	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01-02-80 г.	Предназначен для установки и выверки станка на фундаменте Башмак состоит из корпуса и перемещаемого винтовой парой клина с пределом регулирования по высоте, мм 10 Габаритные размеры, мм 1090Х165Х112 Масса, кг 56,7	14	34
9-151	Башмак установочный к станкам горизонтально-расточным моделей: 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1 38 7300 0000	2Р79-5С	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для установки и выверки станков на фундаменте Башмак состоит из корпуса и перемещаемого винтовой парой клина Предел регулирования по высоте, мм 9 Габаритные размеры, мм 800Х170Х98 Масса, кг 42,5	24–30 (в руб. и коп.)	42–00 (в руб. и коп.)
9-152	Башмак установочный к станкам горизонтально-расточным моделей: 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1 38 7300 0000	3Р79-5С	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для установки и выверки станков на фундаменте Башмак состоит из корпуса и перемещаемого винтовой парой клина Предел регулирования по высоте, мм 9 Габаритные размеры, мм 1000Х170Х98 Масса, кг 60,8	28	50
					в руб. и коп.	
9-153	Гидростанция автономная для привода зажимов обрабатываемых деталей к станкам радиально-сверлильным моделей 2М55 и 2М55-1 41 4512 0000	2М55.00.47.000	ЕТУ 2-024-3324–79	Предназначена для подачи под давлением одного потока минерального масла в гидросистемы приспособлений, используемых при обработке деталей на радиально-сверлильных станках. Насосная установка может быть использована и для других аналогичных целей Тип насоса Г12-22А Тип электродвигателя АО2-31-4 Номинальная мощность электродвигателя, кВт 2,2 Число оборотов электродвигателя, об/мин 1500 Производительность насоса, л/мин не менее 18 Давление настройки клапана, кгс/см^2 40 Емкость гидробака, дм^3 63 Масса (без масла), кг 215	48–10	480–00
9-154	Фланец для крепления фрезы к станкам горизонтально-расточным моделей: 2622В, 2622Г, 2622В, 2622П, 2622ВФ1, 2622ГФ1 38 7300 0000	2622В.621	ТУ 2-024-4287–74 и извещение № 6 от 1.02.80 г.	Предназначен для фрезерования изделий с применением торцовых фрез больших размеров Устанавливается на передний торец полого шпинделя станка Состоит из фланца и деталей крепления Диаметр посадочной шейки под фрезу торцовую, мм 128,57 Наружный диаметр, мм 240 Масса, кг 10,6	25–50	37–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-155	Ключ к болту фундаментному к станкам горизонтально-расточным моделей: 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ-1, 2А622Ф2-1 39 2650 0000	800.103	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначен для регулировки среднего ряда башмаков станины станка Размер под ключ, мм^2 41 Длина, мм 570 Масса, кг 5	14–00	18–40
					в рублях	
9-156	Комплект оправок 39 2198 0000	6300–002 в том числе оправки:	ТУ 040-43–76 и извещение № 3 от 27.07.77 г.	Предназначен для растачивания отверстий резцами оснащенными пластинами из твердого сплава с углом наклона резца 60% Наименьший и наибольший диаметр оправок, мм 45–180 Вылет оправки от торца шпинделя, мм	626	870
		6300–7591		120		
		6300–7592		200		
		6300–7593		160		
		6300–7594		250		
		6300–7595		200		
		6300–7596		315		
		6300–7597		260		
		6300–7598		400		
		6300–7599		120		
				Наименьший и наибольший диаметр растачиваемого отверстия, мм 45–180 Конус метрический 80 Цена деления регулировочного винта, мм 0,1 Наименьший и наибольший диаметр оправки, мм 40–100 Наименьшая и наибольшая длина оправки, мм 340–620 Наименьшая и наибольшая масса оправок, кг 6,75–16,72 Масса, кг 101,9		
9-157	Стол простой поворотный делительный к координатно-расточным станкам особо точный 39 6152 0103	7400-0223	ЕТУ 2-024-4588–80	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С" при разметке, сверлении, расточке отверстий, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат Диаметр планшайбы, мм 250 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 10 Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 40 Измерительная система стола – индуктивная Точность установки угла поворота планшайбы, с 6 Габаритные размеры, мм 470Х379Х105 Масса, кг 60 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	766	1150
9-158	Стол простой поворотный делительный к координатно-расточным станкам с диаметром планшайбы 400 мм особо точный 39 6151 1051	7400-0225	ЕТУ 2-024-3227–80	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С" при разметке, сверлении, расточке отверстий, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат Диаметр планшайбы, мм 400 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 18	1036	1530

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 100 Измерительная система – индуктивная Точность углового позицирования планшайбы, с 5 Габаритные размеры, мм 585X610X170 Масса, кг 130 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет		
9-159	Стол простой поворотный делительный к координатно-расточным станкам с диаметром планшайбы 630 мм особо точный 39 6152 0008	7400-0227	ЕТУ 2-024-3228–78 и извещение № 1 от 04.07.79 г.	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С" и „А" при разметке, сверлении, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат Диаметр планшайбы, мм 630 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 25 Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 550 Измерительная система стола – индуктивная Точность установки угла поворота планшайбы, с 3 Скорость вращения планшайбы, об/мин 0,04...4,7 Мощность электродвигателя, кВт 0,245 Габаритные размеры, мм 1040X815X245 Масса, кг 400	1910	2960
				Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет		
9-160	Стол универсальный поворотный делительный к координатно-расточным станкам с диаметром планшайбы 200 мм особо точный 39 6151 1001	7400-0262	ЕТУ 2-024-4735–80	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С", при разметке, сверлении, расточке отверстий, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат Диаметр планшайбы, мм 200 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 6 Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 15 Измерительная система – индуктивная Точность углового позицирования планшайбы, с 8 Габаритные размеры, мм 475X445X190 Масса, кг 90 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет	1509	2100
9-161	Стол универсальный поворотный делительный к координатно-расточным станкам с диаметром планшайбы 250 мм особо точный 39 6150 0000	7400-0263	ЕТУ 2-024-4589–80	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С" при разметке, сверлении, расточке отверстий, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат, а также при расточке наклонных и взаимно перпендикулярных отверстий Диаметр планшайбы, мм 250 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший угол наклона планшайбы, град 90 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 6	1516	2090

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг: в горизонтальном положении планшайбы 20 в вертикальном положении планшайбы 20 Измерительная система стола – индуктивная Точность угла установки планшайбы стола при ее наклоне, с 8 Точность углового позиционирования планшайбы стола, с 6 Габаритные размеры, мм 490X500X200 Масса, кг 116 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 5,5 лет		
9-162	Стол универсальный поворотный делительный к координатно-расточным станкам с диаметром планшайбы 400 мм особо точный 39 6152 0105	7400-0265	ЕТУ 2-024-3230–78 и извещение № 1 от 04.07.79 г.	Предназначен для использования в качестве установочного приспособления к координатно-расточным станкам класса точности „С" и „А" при разметке, сверлении, расточке отверстий, чистовом фрезеровании поверхностей, размеры между которыми заданы в полярной системе координат, а также при расточке наклонных и взаимно перпендикулярных отверстий Диаметр планшайбы, мм 400 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Наибольший угол наклона планшайбы, град 90 Наибольший диаметр сверления на столе, мм 12	2900	4100
				Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг: в горизонтальном положении планшайбы 100 в вертикальном положении планшайбы 100 Измерительная система стола – индуктивная Точность установки угла поворота планшайбы, с 4 Точность установки угла наклона планшайбы, с 5 Мощность электродвигателя, кВт 0,08 Габаритные размеры, мм 730X810X285 Масса, кг 370 Срок службы до первого капитального ремонта 11 лет Срок сохранения точности до первого капитального ремонта 5,5 лет		
9-163	Стол универсальный делительный поворотный особо высокой точности 39 6152 0103	7400-4035	ТУ 2-024-4426–75 и извещение № 2 от 20.11.79 г.	Предназначен для обработки отверстий, размеры между которыми заданы в полярной системе координат, а также наклонных и взаимноперпендикулярных отверстий Диаметр рабочей поверхности планшайбы, мм 250 Наибольший угол поворота, град 360 Наибольший угол наклона, град 90 Измерительная система – механическая Точность установки угла поворота планшайбы, с 12 Точность установки угла наклона планшайбы, с 16 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемого изделия, кг: в вертикальном положении 30 в горизонтальном положении 60 Габаритные размеры, мм 460X622X245 Масса, кг 138 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет	499	770

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-164	Стол простой делительный поворотный особо высокой точности 39 6152 0006	7400-4040	ТУ 2-024-895–75 и извещение № 1 от 20.11.79 г.	Предназначен для установки и закрепления детали при обработке отверстий, размеры между которыми заданы в полярной системе координат, а также наклонных и взаимно перпендикулярных отверстий Диаметр рабочей поверхности планшайбы, мм 400 Наибольший угол поворота планшайбы, град 360 Измерительная система – механическая Точность установки угла поворота планшайбы, с 10 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемого изделия, кг 75 Габаритные размеры, мм 550Х623Х167 Масса, кг 118 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет	310	510
9-165	Стол поворотный делительный универсальный с оптической системой отсчета особо точный 39 6152 0106	7400-0046	ЕТУ 2-024-5174–79	Предназначен для установки и закрепления детали при обработке на КРС отверстий, расстояния между которыми заданы в полярной системе координат. Также могут выполняться: тонкое (чистовое) фрезерование, разметка и контрольные проверки Диаметр планшайбы, мм 500 Наибольший угол поворота планшайбы, град не ограничен Наибольший угол наклона планшайбы, град 90 Точность установки: угла поворота планшайбы, с 5 угла наклона планшайбы, с 6 Наибольшая допускаемая масса обрабатываемой детали, кг 100 Измерительная система – оптико-механическая с экранным отсчетом Габаритные размеры, мм 752Х880 Масса, кг 394 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет	2778	11020
9-166	Планшайба съемная с резцедержателем к станкам горизонтально-расточным моделей 2622В, 2622Г, 2622П, 2622ВФ1, 2622ГФ1 39 6110 0000	7949-7001 6240-7005	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначена для обтачивания торцов и растачивания отверстий радиальным суппортом Своим внутренним фланцем закрепляется на переднем торце полого шпинделя, а конусным хвостовиком – в выдвижном расточном шпинделе. Радиальная подача суппорта планшайбы осуществляется при осевом перемещении выдвижного расточного шпинделя Диаметр планшайбы, мм 350 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 12,5–250 Рабочее перемещение радиального суппорта планшайбы, мм 100 Наибольший диаметр торцевой поверхности, обтачиваемой радиальным суппортом планшайбы, мм 400 Масса, кг 100	357	500

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-167	Планшайба навесная с комплектом резцедержателей к станкам горизонтально-расточным моделей 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1 39 6110 0000	812, 818	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначена для протачивания торцов и выточек, а также наружных и внутренних цилиндрических поверхностей Диаметр планшайбы, мм 360 Перемещение суппорта радиальное, мм 100 Пределы скорости вращения, об/мин 10–250 Пределы подач радиального суппорта, мм/об 0,025–0,8 Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгсм 140 Масса навесной планшайбы с комплектом резцедержателей, кг 100	528	710
9-168	Планшайба съемная с приводом перемещения радиального суппорта от отдельного электродвигателя к станку горизонтально-расточному модели 2Е656Р 38 7300 0000	60201 60202 60203 60204 60205	ТУ 2-024-4282–75 и извещение № 2 от 26.02.80 г.	Предназначена для обработки канавок, подрезки торцов и расточки отверстий диаметром до 700 мм Диаметр наружной планшайбы, мм 800 Диаметр перемещения радиального суппорта, мм 200 Пределы частоты вращения планшайбы, об/мин 7,5–190 Пределы подач радиального суппорта, мм/мин 1,5–1250 Габаритные размеры, мм 800Х320 Масса планшайбы, кг 500 Масса планшайбы с приводом, кг 750	2094	3295
9-169	Плита для крепления сменных головок к станкам горизонтально-расточным моделей 2622В, 2622Г, 2622ВФ1, 2622ГФ1, 2622П 38 7300 0000	2620Е. 626	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначена для закрепления на ней сменных инструментальных головок (сверлильных, расточных, фрезерных) и других приспособлений Плита монтируется на передней торцевой плоскости шпиндельной бабки станка Диаметр центрирующего выступа фланца, мм 260 Габаритные размеры, мм 625Х483Х154 Масса, кг 132,5	213–50 (в руб. и коп.)	323–00 (в руб. и коп.)
9-170	Станция насосная с устройством охлаждения инструмента, к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1 38 7300 0000	А71323 в комплекте 813	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначена для охлаждения инструмента при обработке изделия Емкость бака, л 70 Наибольшее давление, кгс/см^2 0,6 Наибольшая производительность, л/мин 45 Габаритные размеры, мм 680Х500Х530 Масса насосной станции с устройством для охлаждения инструмента, кг 45	252	405
9-171	Стойка задняя к станкам горизонтально-расточным моделей 2Е656 и 2Е656Р 38 7300 0000	4046	ТУ 2-024-4282–75 и извещение № 2 от 26.02.80 г.	Предназначена для поддержания борштанги при растачивании длинных отверстий Диаметр отверстия в люнете, мм 310 Диаметр отверстия в выдвижной гильзе люнета, мм 160 Наименьшее и наибольшее расстояние от оси люнета до основания станины, мм 750–2600 Наибольшее поперечное перемещение задней стойки, мм 1000 Наибольшее продольное перемещение выдвижной гильзы люнета, мм 600 Наибольшее вертикальное перемещение люнета, мм 1850 Габаритные размеры, мм 2760Х1500Х3460 Масса, кг 5000	3620	6935

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-172	Стол крестовый к станку настольно-сверлильному вертикальному модели 2М112 38 7300 0000	2М10.00.000	ЕТУ 2-024-4596–76 и извещение № 5 от 25.12.79 г.	Предназначен для обработки отверстий по заданным координатам Ширина рабочей поверхности стола, мм 200 Наибольший ход стола в поперечном направлении, мм: вправо 80–1 влево 65–1 Наибольший ход стола в поперечном направлении, мм: от себя 65–1 к себе 85–1 Точность установки в заданное положение, мм ±0,1 Габаритные размеры, мм 405Х370Х110 Масса, кг 30	106	157
9-173	Стол поворотный делительный простой с оптической системой отсчета особо точный 39 6152 0009	7400-0009	ЕТУ 2-024-5004–78	Предназначен для установки и закрепления детали при обработке на прецизионных станках отверстий, расстояния между которыми заданы в полярной системе координат, а также как угломерное устройство для оснащения измерительных машин и установок Диаметр планшайбы, мм 1000 Наибольший угол поворота планшайбы, град не ограничен Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 1000 Наибольшая погрешность установки угла поворота планшайбы, с 3 Скорость быстрого поворота планшайбы, об/мин 2 Мощность электродвигателя главного движения, кВт 0,37 Габаритные размеры, мм 1395Х1120Х1000 Масса, кг 0,37 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет	3484	9410
9-174	Стол поворотный делительный простой с оптической системой отсчета особо точный 39 6152 0007	7400-0007	ЕТУ 2-024-2626–79	Предназначен для установки и закрепления детали при обработке на КРС отверстий, расстояния между которыми заданы в полярной системе координат и наклонно к оси. Наряду с расточкой могут выполняться: тонкое (чистовое) фрезерование, разметка и контрольные проверки Диаметр планшайбы, мм 630 Наибольший угол поворота планшайбы не ограничен Точность установки угла поворота планшайбы, с 4 Измерительная система – оптико-механическая с электронным отсчетом Наибольшая допустимая масса обрабатываемой детали, кг 500 Габаритные размеры, мм 900Х795 Срок службы до первого капитального ремонта: при обработке чугуна 9 лет при обработке стали 11 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта: при обработке чугуна 4,5 года при обработке стали 5,5 лет	2778	6910

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-175	Стол наклонный к радиально-сверлильному станку модели 2М55 38 7300 0000	2М55-00.44.000	ТУ 2-024-3324–79	Предназначен для установки на нем деталей, обрабатываемых на радиально-сверлильных станках, на операциях сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания отверстий, нарезания резьбы, подрезки плоскостей резцом и торцовым инструментом под различными углами от 0 до 90° к обрабатываемой поверхности Размер стола, мм: зеркало 630Х580 боковая поверхность 320Х560 Число Т-образных пазов на зеркале стола 5 Ширина пазов, мм 22 Число Т-образных пазов на боковой поверхности 2 Расстояние между пазами на зеркале стола, мм 125 Расстояние между пазами на боковой поверхности стола, мм 160 Диапазон наклона, град 0–90 Усилие на рукоятке ручного привода, кгс 8 Габаритные размеры, мм 630Х560Х360 Масса, кг 520	129	990
9-176	Тиски станочные к станку настольно-сверлильному вертикальному модели 2М112 39 6131 1051	2М.80.000	ЕТУ 2-024-4596–76 и извещение № 5 от 25.12.79 г.	Предназначены для установки и закрепления деталей при механической обработке их на сверлильных станках Ширина губок, мм 125 Ход губок, мм 125 Наибольшая сила зажима, кг 2000 Габаритные размеры, мм 365Х176Х110 Масса, кг 25 Срок службы до первого капитального ремонта 9 лет	30	46
9-177	Тумба 39 6010 0000	2М112.100.00.000СБ	ЕТУ 2-024-4596–76 и извещение № 5 от 25.12.79 г.	Предназначена для сверления отверстий в деталях длиной до 900 мм Тумба является инструментальным шкафом	325	480
9-178	Угольник коробчатый к горизонтально-расточным станкам моделей 2620В, 2620Г, 2622В, 2622Г, 2620ВФ1, 2620ГФ1, 2622ВФ1, 2622ГФ1 39 2870 0000	7499-7002	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 1.02.80 г.	Предназначен для крепления обрабатываемых деталей Расстояние между установочными пазами, мм 140 Расстояние между Т-образными пазами, мм 160 Ширина Т-образного паза, мм 22А4 Количество Т-образных пазов 6 Габаритные размеры, мм 700Х900Х1120 Масса, кг 757	337	683
9-179	Узел охлаждения к станку настольно-вертикальному сверлильному модели 2М112 38 7300 0000	2М.50.000	ЕТУ 2-024-4596–76 и извещение № 5 от 25.12.79 г.	Предназначен для подачи смазочно-охлаждающей жидкости Производительность, л/мин 22 Габаритные размеры, мм 365Х340Х445 Масса, кг 25	38	91
9-180	Устройство для нарезания резьбы к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1 38 7300 0000	811	ЕТУ 2-024-4321–75 и извещение № 5 от 14.02.80 г.	Предназначено для нарезания метрических и дюймовых резьб Состоит из гитары и комплекта зубчатых колес Нарезаемые метрические резьбы, шаг/мм 1–10 Нарезаемые дюймовые резьбы, число ниток на 1″ 4–20 Масса гитары и сменных зубчатых колес, кг 17	55–70 (в руб. и коп.)	77–00 (в руб. и коп.)

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-181	Устройство для нарезания резьбы с комплектом сменных зубчатых колес к станкам горизонтально-расточным моделей 2Е656, 2Е656Р 38 7300 0000	2096	ТУ 2-024-4282–75 и извещение № 2 от 26.02.80 г.	Предназначено для нарезания метрических (шаг 1–20 мм) и дюймовых резьб (3–20 ниток по 1″) Приспособление монтируется в шпиндельную бабку станка Состоит из гитары и комплекта сменных зубчатых колес Масса, кг 60	152	220
9-182	Останов точный шпиндельной бабки и стола к горизонтально-расточным станкам моделей 2620В, 2622В, 2620Г, 2622Г 38 7300 0000	2620В.631 2620В.632	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначен для автоматической повторной установки по координатам: бабки – вертикально стола – поперек Устройство состоит из двух механизмов точного электрического останова, смонтированных в отдельных корпусах, на бабке и нижних санях и двух позиционных штанг с передвижными упорами Точность повторной установки, мм не более ±0,03 Масса, кг 80,44	300	423
9-183	Опора люнета вращающаяся к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2622В, 2620ВФ1, 2622ВФ1, 2620Е, 2622П 39 6110 0000	2620В.622	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 2 от 01.02.80 г.	Предназначена для поддержания расточной борштанги при растачивании длинных отверстий на высоких скоростях Устанавливается в отверстие люнета задней стойки станка Опора состоит из закрепляемой в люнете неподвижной гильзы, в передней части которой на прецизионных подшипниках вращается опорный шпиндель со сменной втулкой под расточную борштангу Диаметр гильзы, закрепляемой в люнете, мм 150h6 Диаметр отверстия гильзы под сменные втулки, мм 100Н Диаметр отверстий сменной втулки, мм 90Н Масса, кг 51	87	177
9-184	Оправка для торцевых фрез к горизонтально-расточным станкам моделей 2620В, 2620Г, 2620ВФ1, 2620ГФ1	6220-7001	ТУ 2-024-4178–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначена для закрепления фрез 2214-0007 ГОСТ 8529–69 и фрезерования плоскостей корпусных деталей Хвостовик оправки имеет конус Морзе № 5 Диаметр фрезы, мм 160–250 Габариты оправки, мм 90Х260 Масса, кг 4,59	52	67
9-185	Оправка для торцовых фрез к горизонтально-расточным станкам моделей 2622В, 2622Г, 2622ВФ1, 2622ГФ1 39 2880 0000	6220-7002	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначена для закрепления фрез с присоединительным конусом Морзе № 6 и фрезерования корпусных деталей Габаритные размеры, мм 90Х320 Масса, кг 6,9	52	69
9-186	Устройство резьбонарезное к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2622В, 2620Г, 2622Г, 2620ВФ1, 2622ВФ1, 2620ВФ1, 2622ВФ1, 2620ГФ1, 2622ГФ1, 2620Е, 2622П 38 7300 0000	2620В.625	ТУ 2-024-4187–74 и извещение № 6 от 01.02.80 г.	Предназначено для нарезания метрических и дюймовых резьб Монтируется в шпиндельной бабке станка и поставляется только вместе со станком Состоит из механизма привода, гитарного устройства и комплекта сменных зубчатых колес Нарезание метрических резьб с шагом, мм 1–10 Нарезание дюймовых резьб с числом ниток на 1″ 4–20 Масса, кг 80	284	393

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Узлы к шлифовальным станкам		
9-187	Агрегат для отсоса аэрозолей жидкости с трубопроводом отсоса 508.701 к станку универсальному резьбошлифовальному модели 5К821В 38 7300 0000	АЭ2-12	ЕТУ 2-024-4847–77	Предназначен для отсоса аэрозолей смазочно-охлаждающей жидкости из зоны обработки металлорежущих станков Производительность, $м^3/ч$ 650 Диаметр всасывающего патрубка, мм 125 Мощность электродвигателя, кВт 1,5 Частота вращения вентилятора, об/мин 2860 Габаритные размеры, мм 480Х480Х1400 Масса, кг 150	18	396
9-188	Агрегат пылеотсасывающий к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 38 7300 0000	Узел 58.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначен для отсоса пыли и мелкой стружки Производительность при незапыленных фильтрах, $м^3/ч$ 650 Объем бункера для отходов, $дм^3$ 320 Диаметр входного отверстия, мм 125 Мощность электродвигателя, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм 480Х480Х1850 Масса, кг 160	64	795
9-189	Агрегат пылеотсасывающий к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 38 7300 0000	Узел 00	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначен для отсоса пыли из кожухов Производительность агрегатов, $м^3/ч$ 900 Габаритные размеры, мм 1820Х695 Масса, кг 180	28	178
9-190	Виброметр электрический балансировочный к станкам кругло-шлифовальным бесцентровочным 3М184 3М184А 3М182 3М182А 3Ш182 39 4900 0000	ЭВМ БП2	ТУ 2-024-5083–78 То же ТУ 2-024-5082–78 То же ТУ 2-024-4964–77	Предназначен для измерения амплитуды вибросмещения в горизонтальной плоскости, величины и фазы неуравновешенности вращающихся частей двигателя и машин при их балансировке Диапазон измерения амплитуды, мкм от 20 до 500 Диапазон измерения амплитуды вибросмещения, Гц от 10 до 100 Диапазон определения углового положения неуравновешенности, Гц от 10 до 65 Вероятность безотказной работы в течение 500 ч Гарантийный срок службы 1,5 года Габаритные размеры, мм 238Х300Х180 Масса, кг 9	28	236
					в руб. и коп.	
9-191	Державка для правки шлифовальных кругов с удлинителем к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 2850 0000	3Е70.П30-01	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначена для правки шлифовальных кругов по торцу и периферии, не снимая обрабатываемую деталь со стола станка Габаритные размеры, мм 235Х130Х90 Масса, кг 3,7	35–50	49–00
9-192	Державка для индикатора к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 2850 0000	3Е70.П56	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначена для закрепления на ней индикатора при выверке приспособлений и обрабатываемых деталей на столе станка Габаритные размеры, мм 35Х80Х80 Масса, кг 1,1	12–60	19–00
9-193	Державка для резцов высотой до 12 мм к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624 39 2859 0000	Узел П.10.000	ЕТУ 2-024-4810–77 и извещение № 2 от 25.05.78 г.	Державка служит для зажима резцов высотой до 12 мм. Она представляет собой собственно державку, в паз которой вставляются резцы и сверху поджимаются тремя винтами М5Х16 Габаритные размеры, мм 120Х37Х30 Масса, кг 0,35	6–80	8–70

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-194	Кожух для шлифовального круга к полуавтоматам врезным круглошлифовальным моделей 3М173Е 3М174Е 38 7300 0000	830-01	ТУ 2-024-4534–76 и извещение № 2 от 27.09.79 г.	Предназначен для защиты работающего станочника от разбрызгивания эмульсии в процессе шлифования и защиты от травмирования в случае разрыва круга Габаритные размеры, мм 725Х785Х830 Масса, кг 212	300	383
9-195	Крепление шлифовального круга к станку алмазно-заточному модели 3622 38 7300 0000	Узел 92.000	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 1 от 15.03.79 г.	Служит для крепления круга шлифовального алмазного 2724/0044 Габаритные размеры, мм ϕ80Х55 Масса, кг 1,8	14–20 (в руб. и коп.)	19–00 (в руб. и коп.)
9-196	Крепление шлифовального круга к станку заточному электрохимическому модели 3622Э 39 7300 0000	Узел 92.000	ЕТУ 2-024-4559–76 и извещение № 3 от 28.02.80 г.	Служит для крепления круга шлифовального алмазного 2724–0044 Габаритные размеры, мм 80Х55 Масса, кг 1,8	24–50 (в руб. и коп.)	30–00 (в руб. и коп.)
9-197	Крепление шлифовального круга ϕ150 к станку алмазно-заточному модели 3622 38 7300 0000	Узел 92.000	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 2 от 28.02.80 г.	Служит для закрепления шлифовального круга ϕ150 на конце шпинделя Габаритные размеры, мм ϕ95Х55 Масса, кг 2,45	13–60 (руб. и коп.)	18–00 (руб. и коп.)
9-198	Крепление шлифовального круга к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624 38 7300 0000	Узел 92.000	ЕТУ 2-024-4810–77 и извещение № 2 от 25.05.78 г.	Шлифовальный круг устанавливается на фланец сидящий на валу шпинделя Другим фланцем при помощи винтов круг прижимается к первому фланцу Габаритные размеры, мм ϕ125Х60 Масса, кг 6,0	21	28
9-199	Круг шлифовальный к станкам алмазно-заточным моделей 3622, 3622Д, заточному электрохимическому модели 3622Э 39 7700 0000	Деталь 90.201	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 1 от 15.03.79 г.	Представляет собой доработку круга шлифовального из эльбора 2724-0162 Л08÷12Б1–100% Габаритные размеры, мм ϕ150Х32	2–55 (в руб. и коп.)	73–00 (в руб. и коп.)
9-200	Круг шлифовальный из эльбора к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624 39 7700 0000	Узел 90.202	ЕТУ 2-024-4810–77 и извещение № 2 от 25.05.78 г.	Представляет собой доработку круга шлифовального из эльбора 2724-0169-Б Л08-12–100% Габаритные размеры, мм ϕ200Х20Х32	1–65 (в руб. и коп.)	53–00 (в руб. и коп.)
9-201	Коммуникация пылеотсасывающего агрегата к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70 П92	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначена для отсоса пыли из зоны обработки при сухом шлифовании Габаритные размеры, мм 180Х120Х270 Масса, кг 8,63	88	140
9-202	Механизм правки шлифовального круга к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П39	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначен для ручной правки периферии шлифовального круга Габаритные размеры, мм 380Х330Х255 Масса, кг 36	168	228

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-203	Мостик для установки уровня к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 39 6190 0000	3У131.941	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для установки уровня при выверке станка на фундаменте Габаритные размеры, мм 418Х250Х65 Масса, кг 9,2	26	33
9-204	Мостик для установки уровня к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144 39 6190 0000	3У142.941	ЕТУ 2-024-4756–77 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для установки уровня при выверке станка на фундаменте Габаритные размеры, мм 467Х250Х73 Масса, кг 9,72	26	33
9-205	Мостик для установки уровня к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175 39 6190 0000	942-1	ТУ 2-024-2884–75 и извещение № 3 от 10.01.80 г.	Предназначен для установки уровня при выверке станка на фундаменте Габаритные размеры, мм 410Х250Х182 Масса, кг 12,5	51	63
9-206	Планшайба к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 39 6110 0000	3У131.942-1	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначена для крепления несимметричных деталей в процессе шлифования Габаритные размеры, мм ϕ300Х88 Масса, кг 20,4	31	41
9-207	Планшайба к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144 39 6110 0000	3У142.942	ЕТУ 2-024-4756–77 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначена для крепления несимметричных деталей в процессе шлифования Габаритные размеры, мм ϕ350Х85 Масса, кг 22	37	51
9-208	Плита синусная магнитная к станкам плоскошлифовальным моделей 3Д722, 3Д722Ф1, 3П722, 3П722И, 3Д723 39 6161 0000	3Д722.412.000	ТУ 2-024-5270–79	Предназначена для установки и крепления изделий при шлифовании точных поверхностей, расположенных под различными углами Размеры рабочей поверхности стола, мм 700Х320 Наибольший угол наклона, град 25 Количество пазов, шт. 3 Габаритные размеры, мм 780Х320Х265 Масса, кг 230 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет	209	605
9-209	Плита электромагнитная к станкам плоскошлифовальным моделей 3Д722, 3Д722Ф1, 3П722, 3Д722, 3Д723 повышенной точности 39 6161 0000	3Д722.827	ТУ 2-024-5270–79	Предназначена для закрепления обрабатываемых деталей или приспособлений на плоскошлифовальных станках Ширина зеркала, мм 320 Длина зеркала, мм 1250 Удельная сила притяжения, кг/см^2 2,5 Межполюсное расстояние, мм 24,6 Габаритные размеры, мм 120Х320Х1250 Масса, кг 270 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет	358	600
9-210	Подручник правый к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 38 7300 0000	Узел 57	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначен для выполнения работ по заточке резцов и зачистке деталей Габаритные размеры, мм 270Х185Х215 Масса, кг 5,6	25	34

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-211	Прибор для правки шлифовального круга по копиру к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 39 6190 0000	3У131.890-1	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для фасонной правки шлифовального круга по копиру Габаритные размеры, мм 371Х465Х235 Масса, кг 32	420	504
9-212	Прибор для радиусной правки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144 39 6190 0000	3У142.880-1	ЕТУ 2-024-4756–77 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для радиусной правки шлифовального круга Обеспечивает правку круга для шлифования наружных поверхностей радиусом до 25 мм, внутренних – радиусом до 10 мм Габаритные размеры, мм 215Х369Х328 Масса, кг 23,5	152	184
9-213	Прибор для правки шлифовального круга по копиру к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144 39 6190 0000	3У142.890-1	ЕТУ 2-024-4756–77 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для фасонной правки шлифовального круга по копиру Габаритные размеры, мм 287Х350Х375 Масса, кг 49	435	516
9-214	Прибор для радиусной правки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 39 6190 0000	3У131.880-1	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначен для радиусной правки шлифовального круга Обеспечивает правку круга для шлифования наружных поверхностей радиусом до 25 мм, внутренних – радиусом до 10 мм Габаритные размеры, мм 150Х345Х325 Масса, кг 18,5	138	167
9-215	Прибор для правки круга к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175 38 7300 0000	880-1	ТУ 2-024-2884–75 и извещение № 3 от 10.01.80 г.	Предназначен для радиусной правки шлифовального круга Обеспечивает правку круга для шлифования поверхностей, мм: наружных – радиусом до 45 внутренних – радиусом до 10 Габаритные размеры, мм 220Х505Х340 Масса, кг 3,5	244	283
9-216	Привод шлифовального круга к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175 38 7300 0000	220-2	ТУ 2-024-2884–75 и извещение № 3 от 10.01.80 г.	Предназначен для передачи вращательного движения шлифовального круга от электродвигателя. Привод состоит из клиноременной передачи и натяжного устройства Окружная скорость круга, м/с 35,0 Габаритные размеры, мм 225Х980Х570 Масса, кг 90	58	104
9-217	Призма к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 38 7300 0000	3У131.945-1	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначена для облегчения установки тяжелых деталей на станок при шлифовании в центрах Габаритные размеры, мм 48Х260Х195 Масса, кг 3,9	33–50 (в руб. и коп.)	41–00 (в руб. и коп.)

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-218	Призма к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144 38 7300 0000	3У142.945	ЕТУ 2-024-4756–77 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначена для облегчения установки тяжелых деталей на станок при шлифовании в центрах Габаритные размеры, мм 290Х240Х46 Масса, кг 4,4	28–50 (в руб. и коп.)	37–00 (в руб. и коп.)
9-219	Призма к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175 38 7300 0000	945	ТУ 2-024-2884–75 и извещение № 3 от 10.01.80 г.	Предназначена для облегчения установки тяжелых деталей на станок при шлифовании в центрах Диаметр устанавливаемого изделия, мм 20–120 Габаритные размеры, мм 85Х398Х225 Масса, кг 12	69	82
9-220	Пылесборник к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 38 7300 0000	Узел 59.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначен для сбора пыли при установке станка в передвижных мастерских без применения воздухоочистительного агрегата, представляет собой тканевый мешок, который одевается на патрубок кожуха	6–20 (в руб. и коп.)	8–00 (в руб. и коп.)
9-221	Пылесос к плоскошлифовальному станку модели 3Г70 59 2813 0000	370-П16	ТУ 2-024-5335–80	Диаметр крыльчатки, мм 270 Производительность, $м^3/ч$ 350 Мощность электродвигателя, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 460Х386Х980 Масса, кг 68	96	182
9-222	Приспособление для полирования к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 39 6190 0000	Узел 52	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначено для полирования мелких и средних деталей различной конфигурации Габаритные размеры, мм 374Х550Х335 Масса, кг 13,6	38	53
9-223	Приспособление для статической балансировки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133 39 6190 0000	3У131 946-1	ЕТУ 2-024-5066–78 и извещение № 1 от 27.09.79 г.	Предназначено для статической балансировки шлифовальных кругов размерами, мм: диаметр 600 высота 80 Габаритные размеры, мм 380Х380Х425 Масса, кг 42	56	76
9-224	Приспособление для правки шлифовального круга к станку алмазно-заточному модели 3622Д 39 6190 0000	Узел П3.000	ЕТУ 2-024-4935–77 и извещение № 2 от 13.12.79 г.	Предназначено для абразивной правки алмазного круга. В приспособлении применяется круг шлифовальный ЧЦ 100Х40Х20 64С 25÷16 СМ1÷СМ2 8К 30 м/с кл. 2А Габаритные размеры, мм 115Х180Х380 Масса, кг 8,0	40	137
9-225	Приспособление для шлифования центров к полуавтоматам шлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175 38 7300 0000	990	ТУ 2-024-2884–75	Предназначено для шлифовки центров Габаритные размеры, мм 520Х840Х580 Масса, кг 164	1492	1783
9-226	Приспособление для статической балансировки шлифовального круга к полуавтоматам врезным круглошлифовальным моделей 3М173Е, 3М174Е 39 6190 0000	946	ТУ 2-024-4534–76 и извещение № 2 от 27.09.79 г.	Предназначено для статической балансировки шлифовальных кругов Размеры шлифовального круга, мм: диаметр 750 высота 300 Габаритные размеры, мм 380Х510Х425 Масса, кг 42,08	87	120

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-227	Приспособление для заточки передних поверхностей резцов к станку алмазно-заточному модели 3622 39 6190 0000	Узел П6.000	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 1 от 15.03.79 г.	Предназначено для заточки передних поверхностей резцов Максимальный угол поворота плиты, град 180 Габаритные размеры, мм 180Х215Х230 Масса, кг 7,9	41–50 (в руб. и коп.)	55–00 (в руб. и коп.)
9-228	Приспособление для заточки передних поверхностей к станку заточному электрохимическому модели 3622Э 39 6190 0000	Узел П6.000	ЕТУ 2-024-4559–76 и извещение № 3 от 28.02.80 г.	Предназначено для заточки передних поверхностей резцов на станке Максимальный угол поворота плиты, град 180 Габаритные размеры, мм 180Х215Х230 Масса, кг 7,87	44	60
9-229	Приспособление для правки к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624, к станкам алмазно-заточным моделей 3622, 3622Д и заточному электрохимическому модели 3622Э 39 6190 0000	Узел П3.000	ЕТУ 2-024-4810–77 и извещение № 2 от 25.05.78 г.	Предназначено для абразивной правки алмазного круга. В приспособлении применяется круг шлифовальный ЧЦ 100Х50Х20-6С 25÷16 СМ1-СМ2-8К Габаритные размеры, мм 382Х160Х115 Масса, кг 9,3	30	123
9-230	Приспособление для заточки сверл ϕ 2–12 мм к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 39 6190 0000	Узел 45.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначено для заточки задней поверхности по круговому цилиндру Угол при вершине сверла, град 70–140 Задний угол, град до 20 Габаритные размеры, мм 295Х330Х260 Масса, кг 6,5	250	317
9-231	Приспособление для заточки сверл ϕ 12–25 мм к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 39 6190 0000	Узел 46.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначено для заточки задней поверхности по круговому цилиндру Угол при вершине сверла, град 118 Задний угол, град до 20 Габаритные размеры, мм 345Х410Х270 Масса, кг 6,9	264	333
9-232	Приспособление для правки шлифовального круга к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 39 6190 0000	Узел 56.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначено для правки шлифовального круга по периферии Наибольшее продольное перемещение правящего ролика, мм 32 Габаритные размеры, мм 212Х188Х90 Масса, кг 3,4	62	150
9-233	Приспособление для ленточной шлифовки к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 38 7300 0000	3Б634.51.001	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначено для ленточной шлифовки деталей различной конфигурации. Рассчитано на работу со специальной бесконечной лентой 63Х2600 мм или с лентой, склеенной из полотняной шкурки Габаритные размеры, мм 1600Х440Х195 Масса, кг 40	198	270
9-234	Приспособление для заточки сверл к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 38 7300 0000	Узел 50.001	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначено для заточки спиральных сверл по цилиндрической поверхности ϕ 12 и ϕ 50 мм Габаритные размеры, мм 230Х100Х135 Масса, кг 7,2	114	147

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-235	Приспособление для правки шлифовального круга под углом к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П32	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначено для правки шлифовального круга под углом со стола станка Габаритные размеры, мм 208Х255Х175 Масса, кг 13	186	248
9-236	Приспособление для правки круга по радиусу и под углом к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П34	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначено для правки шлифовального круга по радиусу и касательных к нему под углом расположенных поверхностей Габаритные размеры, мм 500Х180Х240 Масса, кг 25	233	330
9-237	Приспособление для правки шлифовального круга по шаблону к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П37	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначено для правки шлифовального круга по шаблону Габаритные размеры, мм 315Х200Х240 Масса, кг 24	162	227
9-238	Приспособление делительное к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П50	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначено для установки и закрепления деталей типа валиков, осей в центрах и для деления на 2, 4, 6, 8, 12 и 24 части при обработке на шлифовальных станках Габаритные размеры, мм 630Х225Х140 Масса, кг 34	158	229
9-239	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П01	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление служит для статической балансировки шлифовальных кругов, установленных в сборе с фланцами на оправке Наибольший диаметр балансируемого шлифовального круга, мм 250 Габаритные размеры, мм 220х150х195 Масса, кг 5,8	93	127
9-240	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П01.01	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление служит для статической балансировки шлифовальных кругов, установленных в сборе с фланцами на оправке Наибольший диаметр балансируемого шлифовального круга, мм 320 Габаритные размеры, мм 280х210х235 Масса, кг 10,2	93	127
9-241	Приспособление для правки круга к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 39 6190 0000	Узел 55	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначено для безалмазной правки круга Габаритные размеры, мм 107Х120Х160 Масса, кг 10	20	28
9-242	Столик поворотный левый к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634 39 6151 0000	Узел 53	ТУ 2-024-3776–73 и извещение № 4 от 28.02.80 г.	Предназначен для заточки резцов Габаритные размеры, мм 295Х310Х215 Масса, кг 9	42	57

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-243	Стол синусный вращающийся к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6153 0000	3Е70.П13	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для шлифования плоско-параллельных деталей, торцов, колец, втулок и наружных поверхностей конусов Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм 160 Установленная мощность, кВт 0,18 Частота вращения стола, об/мин 41 Наибольший угол наклона стола, град 45 Габаритные размеры, мм 468×223×204 Масса, кг 43	210	323
9-244	Стол синусный вращающийся с 3-кулачковым патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6150 0000	3Е70.П13-01	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для шлифования плоско-параллельных деталей, торцов, колец, втулок и наружных поверхностей конусов Частота вращения стола, об/мин 41 Установочная мощность, кВт 0,18 Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм 160 Наибольший угол наклона стола, град 45 Габаритные размеры, мм 468×223×204 Масса, кг 46	210	343
9-245	Стол синусный вращающийся с магнитным патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6153 0000	3Е70 П13.02	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для шлифования плоскопараллельных деталей, торцов, колец, втулок и наружных поверхностей конусов Частота вращения стола, об/мин 41 Установочная мощность, кВт 0,18 Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм 160 Наибольший угол наклона стола, град 45 Габаритные размеры, мм 468×223×223 Масса, кг 46	210	479
9-246	Стол синусный продольный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6153 0000	3Е70.П20	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для установки и крепления изделий при шлифовании на плоскошлифовальных станках поверхностей, расположенных под различными углами Наибольший угол наклона, град 45 Размеры рабочей поверхности стола, мм 400×200 Габаритные размеры, мм 410×242×104 Масса, кг 35,2	184	244
9-247	Стол синусный поперечный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6153 0000	3Е70.П21	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для установки и крепления изделий при шлифовании на плоских станках поверхностей, расположенных под различными углами Размеры рабочей поверхности стола, мм 400×200 Наибольший угол наклона, град 45 Габаритные размеры, мм 444×210×104 Масса, кг 35	195	255

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-248	Стол делительный синусный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6152 0000	3Е70.П11	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для установки деления и закрепления деталей под углом при шлифовании различных плоскостей Диаметр рабочей поверхности стола, мм 160 Наибольший угол наклона стола, град 45 Габаритные размеры,мм 205Х224Х185 Масса, кг 29	230	310
9-249	Стол делительный синусный с 3-кулачковым патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6150 0000	3Е70.П11-01	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для установки деления и закрепления деталей под углом при шлифовании различных плоскостей Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм 160 Наибольший угол наклона стола, град 45 Габаритные размеры, мм 205Х224Х240 Масса, кг 32	250	357
9-250	Стол делительный синусный с магнитным патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6150 0000	3Е70.П11-02	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление предназначено для установки деления и закрепления деталей под углом при шлифовании различных плоскостей Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм 160 Наибольший угол наклона, град 45 Габаритные размеры, мм 205Х224Х210 Масса, кг 32	252	495
9-251	„Съемник круга правки" к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624, станкам алмазно-заточным моделей 3622, 3622Д, заточному электрохимическому модели 3622Э 39 6190 0000	Узел 96А.000.	ЕТУ 2-024-4810–77 и извещение № 2 от 25.05.78 г.	Предназначен для съема правки с фланцами с конуса шпинделя механизма правки Габаритные размеры, мм 60Х80 Масса, кг 0,06	2–20 (в руб. и коп.)	2–90 (в руб. и коп.)
9-252	Тиски лекальные к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6130 0000	3Е70.П40	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначены для установки и закрепления различных деталей при обработке плоскостей на плоскошлифовальном станке Габаритные размеры, мм 300Х70Х50 Масса, кг 3,28	123	160
9-253	Тиски синусные к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6130 0000	3Е70.П42	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначены для установки и закрепления различных деталей при обработке на плоскошлифовальном станке плоскостей, расположенных под углом Габаритные размеры, мм 380Х154Х142 Масса, кг 31,2	154	208
9-254	Транспортир к станку алмазно-заточному модели 3622 38 7300 0000	Узел П4.000	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 1 от 15.03.79 г.	Предназначен для обеспечения необходимых углов в плане при заточке резцов по задней поверхности без закрепления на станке Габаритные размеры, мм 120Х118Х68 Масса, кг 1,2	23	29

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-255	Транспортир к станку заточному электрохимическому для резцов модели 3622Э 38 7300 0000	Узел П4.000	ЕТУ 2-024-4559–76 и извещение № 3 от 28.02.80 г.	Предназначен для обеспечения необходимых углов в плане при заточке резцов по задней поверхности без закрепления на станке Габаритные размеры, мм 120×118×68 Масса, кг 1,2	23	30
9-256	Тумба к станку модели 3К631 39 6010 0000	Узел 11.000	ТУ 2-024-4470–79	Служит подставкой для станка Габаритные размеры, мм 370×330×800 Масса, кг 23	34	49
9-257	Угольник синусный поворотный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П54	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначен для установки деталей при шлифовании под различными углами Габаритные размеры, мм 200×195×200 Масса, кг 9,5	95	126
9-258	Устройство для установки приспособления „Диаформ" к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 39 6190 0000	3Е70.П94. 00.1.000.0.00	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Приспособление на плоскошлифовальном станке служит для защиты обслуживающего персонала и окружающей среды от брызг охлаждающей жидкости, абразивной пыли и от повреждений при разрыве шлифовального круга, и для установки приспособления „Диаформ" Габаритные размеры, мм 735×152×290 Масса, кг 20,3	88	140
9-259	Фланец круга к полуавтоматам врезным круглошлифовальным моделей 3М173Е, 3М174Е 38 7300 0000	860	ТУ 2-024-4534–76 и извещение № 2 от 27.09.79 г.	Предназначен для установки на станке наборного шлифовального круга Посадочный диаметр под круг, мм 305 Максимальная высота наборного шлифовального круга, мм 300 Габаритные размеры, мм ⌀380×298 Масса, кг 117	94	203
9-260	Фланец к станку модели 3622Д 38 7300 0000	Деталь 92.204.3622Д	ЕТУ 2-024-5019–78 и извещение № 1 от 15.03.79 г.	Служит для крепления круга из Эльбора 2724-0162-Б ГОСТ 17123–71 Габаритные размеры, мм ⌀ 95×57 Масса, кг 0,75	6–55 (в руб. и коп.)	8–00 (в руб. и коп.)
9-261	Экран к станку точильно-шлифовальному модели 3К631 39 6190 0000	Узел 54.000	ЕТУ 2-024-4470–79	Предназначен для защиты глаз рабочего от абразивной пыли. Экран выполнен из трехслойного безосколочного стекла Габаритные размеры, мм 145×170×30 Масса, кг 0,1	18–15 (в руб. и коп.)	28–00 (в руб. и коп.)
9-262	Головка заточная к полуавтомату заточному для червячных фрез модели 3А662 39 8000 0000	Узел 31	ТУ 2-024-2329–77	Предназначена для заточки мелкомодульных червячных фрез Модули затачиваемых фрез, мм 1–6 Габаритные размеры, мм 360×312×540 Масса, кг 22	369	630
9-263	Тиски с конусным хвостовиком к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е и 3М642 39 6130 0000	П11	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначены для заточки резцов и других инструментов сложной формы Ширина губок, мм 80 Ход губок, мм 40 Высота зажима, мм 20 Габаритные размеры, мм 205×175×80 Масса, кг 3	40	61

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-264	Приспособление для внутреннего шлифования к универсально-заточному станку модели 3М642Е 38 7300 0000	П18	ТУ 2-024-4501–76	Предназначено для внутришлифовальных работ Наибольшие размеры шлифуемого отверстия, мм: диаметр 60 длина 60 Диаметр шлифовального круга, мм 40 Частота вращения шпинделя, сек 9000, 12500, 18000, 25000 Масса, кг 10	95	247
9-265	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642 39 6190 0000	П19	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначено для заточки 3 и 4 перых зенкеров и ступенчатых сверл по задней поверхности на заборном конусе Габаритные размеры, мм 260Х165Х210 Масса, кг 20	72	118
9-266	Приспособление для заточки торцовых фрез к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642 39 6190 0000	П21	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначено для заточки торцовых фрез диаметром от 80 до 400 мм. Заточку зубьев фрез можно производить по главным, вспомогательным и переходным режущим граням Габаритные размеры, мм 380Х215Х400 Масса, кг 50	178	300
9-267	Стол поворотный к станку универсально-заточному модели 3М642Е 39 6151 0000	П30	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначен для выполнения различного рода плоскошлифовальных работ Размеры рабочей поверхности, мм 320Х160 Угол поворота в вертикальной плоскости, град 90 Масса, кг 30	230	324
9-268	Бабка задняя с регулируемой высотой центра к станку универсально-заточному модели 3М642Е 38 7300 0000	П31	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначена для поддержания хвостовой части конического инструмента при заточке его по передней поверхности Вертикальное смещение центра, мм: выше линии центров 55 ниже линии центров 75 Угол наклона оси пиноли, град ±20 Внутренний конус пиноли Морзе № 2 Масса, кг 9	111	155
9-269	Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642 39 6190 0000	П36	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначено для заточки фасонных фрез с остроза точенными зубьями Размеры затачиваемых фрез, мм: диаметр до 100 ширина до 30 Габаритные размеры, мм 500Х290Х335 Масса, кг 27	280	390
9-270	Бабка универсальная с конусностью 7:24 к станку универсально-заточному модели 3М642Е 38 7300 0000	П39	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначена для затачивания хвостового инструмента по задней и передней поверхности, имеющего хвостовик с конусностью 7:24 Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах универсальной и задней бабок, мм 450 Угол поворота, град: в горизонтальной плоскости 360 в вертикальной плоскости 240 Возможное число делений при работе с делительным диском 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 24 Внутренний конус шпинделя 50 Масса, кг 18	195	297

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-271	Приспособление для заточки фрез по радиусу к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642 39 6190 0000	П50	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначено для концевых и торцовых фрез по радиусу диаметром до 200 мм Радиус заточки, мм до 50 Габаритные размеры, мм 500Х345Х240 Масса, кг 48	277	400
9-272	Приспособление для заточки радиусных резцов с прямоугольной державкой к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642 39 6190 0000	П55	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначено для заточки и переточки радиусных резцов Наибольшее сечение державки резца, мм 50Х40 Габаритные размеры, мм 500Х345Х285 Масса, кг 4	262	368
9-273	Бабка задняя с большим вылетом к станку универсально-заточному модели 3М642Е 38 7300 0000	П61	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначена для поддержания длинного центрового инструмента при заточке его на рабочей оправке Наибольшая длина изделия, устанавливаемого с передней бабкой, мм 750 Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого у заднего центра, мм 100 Внутренний конус в пиноли Морзе № 2 Ход пиноли, мм 20 Масса, кг 10	94	139
9-274	Бабка передняя с большим вылетом к станку универсально-заточному модели 3М642Е 38 7300 0000	П73	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначена для поддерживания длинного центрового инструмента при заточке его на рабочей оправке Наибольшая длина устанавливаемого изделия с задней бабкой, мм 750 Наибольший диаметр устанавливаемого изделия у переднего центра, мм 100 Внутренний конус в пиноли Морзе № 2 Масса, кг 9	69	102
9-275	Патрон трехкулачковый к станку универсально-заточному модели 3М642Е 39 2810 0000	П84	ТУ 2-024-4501–76 и извещение № 4 от 13.12.79 г.	Предназначен для установки концевого инструмента с цилиндрической хвостовой частью или цилиндрических деталей при круглом (наружном и внутреннем) шлифовании Конус хвостовика Морзе № 5 Наибольший диаметр изделия, зажимаемого в приспособлении, мм 125 Масса, кг 8	24	58
9-276	Пылеотвод с пылесосом к станкам заточным моделей 3М642 и 3М642Е 59 2813 0000	Узел 62	ТУ 2-024-4501–76, ТУ 2-024-4502–76	Предназначен для индивидуального отсоса пыли с рабочей зоны Производительность пылесоса, $м^3/ч$ 350 Мощность электродвигателя, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм 386Х460Х980 Масса, кг 70,25	136	298
				Узлы к зубообрабатывающим станкам		
9-277	Гидропатрон к станку зубодолбежному вертикальному модели 5122 39 2810 0000	5122.62.000	ЕТУ 2-024-3879–79	Предназначен для обеспечения гидравлического зажима и отжима обрабатываемых на станке деталей. Управление гидропатроном осуществляется с пульта управления „зажим – отжим" Диаметр цилиндра, мм 120 Ход поршня, мм 10 Усилие зажима, кг 1600 Масса, кг 26	120	159

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-278	Головка накладная для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой к станку зубофрезерному модели 5А342П 39 2460 0000	Узел 53	ТУ 2-024-1392–79	Предназначена для нарезания прямозубых и косозубых цилиндрических колес наружного зацепления, пальцевой фрезой, а при наличии реверсивного механизма зубчатых колес с шевронным зубом (без канавки у вершины шеврона) Диаметр устанавливаемого изделия, мм 200–2000 Наибольшая длина зуба нарезаемых прямозубых колес наибольшего диаметра, мм 750 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм 30 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 48–600 Пределы подач, мм/об фрезы 0,03–2 Габаритные размеры, мм 780Х710Х720 Масса, кг 440	1922	2710
9-279	Головка накладная для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезами или фрезой „улиткой" к станку зубофрезерному модели 5А342П 39 2460 0000	Узел 55	ТУ 2-024-1392–79	Предназначена для нарезания прямозубых и косозубых колес внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезой или фрезой „улиткой" Диаметр обрабатываемого изделия, мм 700–2000 Наименьший диаметр обрабатываемого изделия дисковой фрезой или фрезой „улиткой", мм 750 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм: дисковой фрезой 16 червячной фрезой „улиткой" 8 пальцевой фрезой по стали 25 пальцевой фрезой по чугуну 30 Наибольшая величина промежутка от внутреннего диаметра до наружного диаметра обрабатываемого изделия, мм 350 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин: дисковой фрезы или фрезы „улитки" 8–100 пальцевой фрезы 48–585 Пределы подач: дисковой фрезы, мм/об фрезы 0,33–8,7 червячной фрезы „улитки", мм/об 0,32–15,4 пальцевой фрезы, мм/об фрезы 0,03–2,0 Габаритные размеры, мм 1050Х700Х1480 Масса, кг 1220	4964	7030
9-280	Головка накладная для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезами или фрезой „улиткой" к полуавтомату зубофрезерному модели 5343 39 2460 0000	Узел 55	ТУ 2-024-4903–77	Предназначена для нарезания прямозубых и косозубых колес внутреннего зацепления пальцевой и дисковой фрезами или фрезой „улиткой" Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм 3200 Наименьший диаметр обрабатываемого изделия, мм: пальцевой фрезой 1000 дисковой фрезой или фрезой „улиткой" 1300 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм: дисковой фрезой 20 червячной фрезой „улиткой" 16 пальцевой фрезой по стали 45 пальцевой фрезой по чугуну 50 Наибольшая длина зуба нарезаемых колес наибольшего диаметра, мм: пальцевой фрезой 400 дисковой фрезой или фрезой „улиткой" 300 Наибольший угол поворота, град ±50 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин: дисковой фрезы или фрезы „улитки" 10–60 пальцевой фрезы 40–240	9720	15150

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы подач: **дисковой фрезы, мм/об фрезы 0,3–8** **червячной фрезы „улитки", мм/об стола 0,3 – 15** **пальцевой фрезы, мм/об фрезы 0,03–2** **Габаритные размеры, мм 1534×920×1712** **Масса, кг 1875**		
9-281	Головка накладная для пальцевой быстрорежущей фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5В370 39 2460 0000	Узел 53	**ТУ 2-024-3764–79**	**Предназначена для фрезерования цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления пальцевой фрезой** **Диаметр устанавливаемого изделия, мм 500** **Наибольший модуль нарезаемых колес, мм 30** **Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 61–610** **Пределы осевых подач, мм/об фрезы 0,25–1,2** **Габаритные размеры, мм ⌀710×490** **Масса, кг 305**	1725	2450
9-282	**Головка скоростная для пальцевой твердосплавной фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5343** 39 1800 0000	**Узел 58**	**ЕТУ 2-024-4903–77**	**Предназначена для нарезания прямозубых и косозубых цилиндрических колес наружного зацепления пальцевой фрезой, а при наличии реверсивного механизма – зубчатых колес с шевронным зубом (без канавки у вершины шеврона)** **Пределы диаметров устанавливаемого изделия, мм 180–3200** **Наибольший модуль нарезаемых колес, мм:** **по стали 50** **по чугуну 75** **Наибольшая длина зуба нарезаемых прямозубых колес наибольшего диаметра, мм 1200** **Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 60–360** **Пределы подач, мм/об фрезы 0,03–2** **Габаритные размеры, мм 960×930×930** **Масса, кг 1210**	4018	6050
9-283	Головка накладная для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5343 39 2460 0000	Узел 53	**ТУ 2-024-4903–77**	**Предназначена для нарезания прямозубых и косозубых цилиндрических колес наружного зацепления пальцевой фрезой, а при наличии реверсивного механизма – зубчатых колес с шевронным зубом (без канавки у вершины шеврона)** **Пределы диаметров устанавливаемого изделия, мм 180–3200** **Наибольший модуль нарезаемых колес, мм:** **по стали 50** **по чугуну 75** **Наибольшая длина зуба нарезаемых прямозубых колес наибольшего диаметра, мм 1200** **Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 20–120** **Пределы подач, мм/об фрезы 0,03–2** **Габаритные размеры, мм 960×930×930** **Масса, кг 1310**	4874	7550
9-284	Механизм реверса к полуавтомату зубофрезерному модели 5А342П 38 7300 0000	Узел 24	**ТУ 2-024-1392–79**	**Предназначен для нарезания зубчатых колес с шевронным зубом без канавки у вершины шеврона при наличии накладной головки для нарезания зубчатых колес наружного зацепления пальцевой фрезой** **Наибольшая длина полушеврона, мм 600** **Габаритные размеры механизма реверса, мм 815×550×445** **Масса, кг 165**	1095	1540

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-285	Механизм малого конуса к полуавтомату зубофрезерному модели 5343 38 7300 0000	Узел 23	ЕТУ 2-024-4903–77	Предназначен для нарезания прямозубых колес с малым углом конуса при вершине червячной фрезой методом обкатки Пределы половины угла при вершине конуса, град 1–10 Габаритные размеры, мм 888×663×698 Масса, кг 370	1569	2380
9-286	Механизм реверса к полуавтомату зубофрезерному модели 5343 38 7300 0000	Узел 24	ЕТУ 2-024-4903–77	Предназначен для нарезания зубчатых колес с шевронным зубом без канавки у вершины шеврона, при наличии накладной головки для нарезания зубчатых колес наружного зацепления пальцевой фрезой Наибольшая длина полушеврона, мм 600 Габаритные размеры, мм 935×570×380 Масса, кг 365	2244	3340
9-287	Суппорт тангенциальный к полуавтомату зубофрезерному модели 5А342П 38 7300 0000	Узел 52	ТУ 2-024-1392–79	Предназначен для нарезания зубьев червячных колес методом осевой подачи инструмента (червячной фрезы или резца-летучки) Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм: с поддерживающей стойкой 1200 без поддерживающей стойки 2000 Наименьший диаметр устанавливаемого изделия, мм 250 Наибольший модуль обрабатываемых червячных колес по чугуну и бронзе, мм 20 Наибольший диаметр фрезы, мм 250 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 8–100 Пределы осевых подач, мм/об стола 0,125–3,2 Габаритные размеры суппорта, мм 2540×730×1085 Масса, кг 1440	8625	12050
9-288	Суппорт тангенциальный к полуавтомату зубофрезерному модели 5343 38 7300 0000	Узел 52	ЕТУ 2-024-4903–77	Предназначен для нарезания червячных зубчатых колес методом осевой подачи инструмента (червячной фрезы или резца-летучки) Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм: с поддерживающей стойкой 1900 без поддерживающей стойки 3200 Наименьший диаметр устанавливаемого изделия, мм 350 Наибольший модуль обрабатываемых червячных колес по чугуну и бронзе, мм 30 Наибольший осевой ход фрезы, мм 800 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 10–60 Пределы осевых подач, мм/об стола 0,3–15 Габаритные размеры, мм 3610×1440×1067 Масса, кг 3600	12600	19290
9-289	Суппорт для тяжелых работ к полуавтомату зубофрезерному модели 5В370 38 7300 0000	Узел 52	ТУ 2-024-3764–79	Предназначен для фрезерования червячными и дисковыми фрезами цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления при тяжелых условиях резания (высоколегированные стали, большой модуль, высокие режимы резания) Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм 500 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм: червячной фрезой 20 дисковой фрезой 25 Наибольший диаметр устанавливаемых фрез, мм 250	8277	11900

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 5,1–51 Пределы осевых подач: червячная фреза, мм/об изд. 0,24–12,2 дисковая фреза, мм/об фрезы 0,28–14,4 Габаритные размеры, мм 1650Х810Х690 Масса, кг 1300		
9-290	Головка накладная для пальцевой быстрорежущей фрезы к станкам модели 5В375, 5В373П 39 2460 0000	Узел 53	ТУ 2-024-3114–79	Предназначена для фрезерования цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления пальцевой быстрорежущей фрезой Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм 1250 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм 50 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 18–180 Пределы осевых подач, мм/об фрезы 0,04–2,29 Габаритные размеры, мм 1175Х1035Х665 Масса, кг 787	2557	3440
9-291	Головка накладная для пальцевой твердосплавной фрезы к станкам 5В375, 5В373П 39 2460 0000	Узел 54	ТУ 2-024-3114–79	Предназначена для скоростного фрезерования цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления пальцевой твердосплавной фрезой Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм 1250 Наибольший модуль нарезаемых колес, мм 50 Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин 36–360 Пределы осевых подач, мм/об фрезы 0,02–1,14 Габаритные размеры, мм 1010Х930Х665 Масса, кг 570	2022	2880
9-292	Механизм реверса к станкам модели 5В375, 5В373П, 5В370 38 7300 0000	Узел 22	ТУ 2-024-3114–79	Предназначен для фрезерования цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления с закрытым шевроном методом единичного деления пальцевой фрезой Наибольшая длина обрабатываемого полушеврона для станков, мм: 5В370 800 5В373П 950 5В375 1300 Габаритные размеры, мм 997Х457Х425 Масса, кг 405	2814	3700
				Узлы к фрезерным станкам		
9-293	Борштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2880 0000	8.51.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для расточки отверстий в деталях Максимальный диаметр растачиваемого отверстия, мм 30 Глубина растачиваемого отверстия, мм 50 Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 157Х ϕ63 Масса, кг 1,3	56	74
9-294	Борштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2880 0000	8.52.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для расточки отверстий в деталях Максимальный диаметр растачиваемого отверстия, мм 40 Глубина растачиваемого отверстия, мм 72 Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 177Х φ 63 Масса, кг 1,8	56	74
9-295	Борштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2880 0000	8.53.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для расточки отверстий в деталях Максимальный диаметр растачиваемого отверстия, мм 40 Глубина растачиваемого отверстия, мм 80 Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 187Х ϕ63 Масса, кг 1,8	56	74

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-296	Борштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2880 0000	8.54.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для расточки отверстий в деталях Максимальный диаметр растачиваемого отверстия, мм 60 Глубина растачиваемого отверстия, мм 110 Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 217Х ϕ63 Масса, кг 2	56	74
9-297	Гитара к делительной головке к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П 38 7300 0000	7586001Б	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначена для сложного деления и нарезания спиралей Наибольший шаг в нарезаемой спирали, мм 5,38 Масса, кг 13,3	47–50 (в руб. и коп.)	69
9-298	Гитара к делительной головке к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 6141 0000	6П86001	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначена для дифференциального деления и нарезки спиралей Наибольший шаг нарезаемой спирали, мм 5380 Масса, кг 13	92	123
9-299	Гитара настройки на сложное деление к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6190 0000	6П.86.001	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для сложного деления при нарезании спирали Наибольший шаг нарезаемой спирали, мм 5,38 Масса, кг 13,3	96	135
9-300	Гитара дифференциального деления к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6190 0000	806001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для сложного деления при нарезании спирали Масса, кг 8,4	43	52
9-301	Головка долбежная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П 39 2465 0000	517001А	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначена для долбежных работ Устанавливается под любым углом Наибольший ход головки, мм 80 Масса, кг 30	52	83
9-302	Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П 39 1854 0000	588001	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначена для сверления отверстий малых диаметров, фрезерования цветных металлов и пластмасс Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 165–5300 Масса, кг 3	35	47

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-303	Головка делительная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П 39 6141 0000	51785001	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначена для делительных работ: деления по шкале (в градусах); непосредственного деления; дифференцированного деления при помощи гитары, а также для нарезания спиралей Высота центров, мм 107 Масса, кг 58	140	216
9-304	Головка делительная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6141 0000	85001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для установки на ней деталей, требующих деления в процессе обработки; деления по шкале (в градусах), непосредственного деления, простого деления с применением делительного диска, сложного деления при помощи гитары. Возможно нарезание спирали Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра серьги, мм 220 Наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град ±90 Передаточное отношение червячной пары 1:40 Масса, кг 60	239	340
9-305	Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 1800 0000	88001	ЕТУ 2-024-4801–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для сверлильных и фрезерных работ, требующих большое число оборотов инструмента при незначительных нагрузках Частота вращения шпинделя, об/мин 104–5000 Передаточное число 2,6 Масса, кг 3	41	58
9-306	Головка шлифовальная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 8000 0000	802001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для плоскошлифовальных работ Передаточное число 4,5 Частота вращения шпинделя, об/мин 180–9000 Масса, кг 8,25	91	120
9-307	Головка подрезная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 2000 0000	803001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для подрезки торцов Величина подачи резца, мм/об 0,1 Перемещение резца, соответствующее одному делению лимба, мм 0,05 Величина перемещения резца, мм 30 Масса, кг 3	69	87
9-308	Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 1800 0000	7588001В	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначена для сверления отверстий малых диаметров, а также фрезерования цветных металлов, пластмасс и т. д. Зажим инструмента осуществляется сменными цангами Передаточное отношение 2,6 Наименьшее и наибольшее число оборотов в минуту 150–5380 Масса, кг 6,8	87	112
9-309	Головка делительная к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6141 0000	5П85001	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для делительных работ: деления по шкале (в градусах); непосредственного деления с применением сменных дисков; сложного деления при помощи гитары и делительной головки Возможно нарезание левой и правой спирали Высота центров, мм 107 Масса, кг 57	226	397

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-310	Головка долбежная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 2465 0000	5П87001	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначена для долбежных работ Устанавливается под любым углом Длина хода долбяка, мм 80 Масса, кг 27,8	129	178
9-311	Головка фрезерная универсальная накладная к станкам консольно-фрезерным моделей 6Р82, 6Р82Г, 6Р83, 6Р83Г 39 6190 0000	ПИ636	ТУ 2-024-3463–78	Предназначена для расширения технологических возможностей станков фрезерных консольных горизонтальных с шириной стола 320 и 400 мм С помощью накладной головки на указанных станках обеспечивается возможность обработки наклонных плоскостей, а также фрезерование канавок, червяков и т. д. Конструкция головки позволяет устанавливать режущий инструмент под любым углом в пространстве, а также имеет жесткую фиксацию поворотных корпусов при установке шпинделя перпендикулярно рабочей поверхности стола станка Расстояние от зеркала станины до оси шпинделя (при вертикальном положении), мм 270 Расстояние от зеркала станины станка до шпинделя головки при горизонтальном положении, мм: шпиндель повернут к станине 135 шпиндель повернут от станины 405 Конус шпинделя Морзе № 4 Габаритные размеры, мм 405Х310Х363 Масса, кг 110 Срок службы до первого капитального ремонта 7,5 лет	197	285
9-312	Головка фрезерная угловая к станку фрезерному модели 6А56 39 1800 0000	Узел 6А56.391	ЕТУ 2-024-4681–76 и извещение № 4 от 11.01.80 г.	Предназначена для фрезерования вертикальных и горизонтальных поверхностей деталей, пазов и уступов торцовыми, концевыми, дисковыми и фасонными фрезами Размер конца шпинделя 50 Диаметр центрирующего отверстия под фланец гильзы фрезерной бабки, мм 259 Расстояние от оси шпинделя до привалочной плоскости головки, мм 275 Габаритные размеры, мм 578Х370Х373 Масса, кг 175	1280	1780
9-313	Головка фрезерная угловая к станку фрезерному модели 6А59 39 1800 0000	Узел 6А59391	ЕТУ 2-024-4681–76 и извещение № 4 от 11.01.80 г.	Предназначена для фрезерования вертикальных и горизонтальных поверхностей деталей, пазов и уступов торцовыми, концевыми, дисковыми и фасонными фрезами Размер конца шпинделя 50 Диаметр центрирующего отверстия под фланец гильзы фрезерной бабки, мм 259,5+0,045 Расстояние от оси шпинделя до привалочной плоскости головки, мм 295 Габаритные размеры, мм 578Х370Х393 Масса, кг 183	1258	1750
9-314	Головка быстроходная к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725П, 6725ПФ1 39 1800 0000	4.30.000-01	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для обработки деталей из цветных металлов, также деталей из других материалов высокопроизводительным инструментом с высокой скоростью резания Пределы частоты вращения, об/мин 2500–5000 Наибольший угол поворота в плоскости ее поворота, град ±90 Ход пиноли, мм 60 Мощность электродвигателя, кВт 1,1 Масса, кг 78	472	770

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-315	Головка долбежная к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2465 0000	4.70.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначена для выполнения операций на фрезерном станке Наименьшее и наибольшее число двойных ходов, мин 40–100 Наименьший и наибольший ход, мм 0–80 Наибольший угол поворота, град ±90 Имеется возможность ручного перемещения инструмента Масса, кг 41	280	395
9-316	Головка делительная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 6141 0000	5П85001	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначена для делительных работ: по шкале в градусах; непосредственного деления; простого деления с применением делительного диска; сложного деления при помощи гитары Наибольший угол поворота в плоскости прикрепления, град ±90 Передаточное отношение червячной пары 1:40 Корпус делительной головки поворачивается, град 360 Масса, кг 59,5	317	479
9–317	Головка долбежная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 2465 0000	87001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначена для осуществления долбежных работ Угол поворота в плоскости крепления, град ±90 Наибольший ход головки, мм 80 Число двойных ходов, дв. ход/мин 40–100 Масса, кг 40	129	192
9-318	Маховик к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 38 7300 0000	5.50.0000	ЕТУ 2-024-5347-80	Предназначен для перемещения рабочего стола с левой нерабочей стороны станка Присоединительное отверстие, мм 26Х16Х20АИ Габаритные размеры, мм 236Х ф 114 Масса, кг 1,78	31	41
9-319	Микроскоп-центроискатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6190 0000	8.60.000	ЕТУ 2-024-5347-80	Предназначен для определения осей отверстий в деталях Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 240Х210Х65 Масса, кг	15	114
9-320	Микроскоп к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6190 0000	80003	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначен для установки детали при ее обработке и для контрольно-измерительных работ Масса, кг 3,9	4–95 (в руб. и коп.)	95
9-321	Прибор копировальный строчечно-контурный горизонтальный к станкам копировально-фрезерным моделей 6Б444Г, 6А445 (ЛР93А), 6Б443Г 38 7300 0000	А81102	ЕТУ 2-024-4937–77	Предназначен для строчечного и контурного копирования в вертикальной и горизонтальной плоскостях Оснащен дифференциальными трансформаторными датчиками Является измерителем рассогласования следящей системы копировально-фрезерных станков Рабочий диапазон перемещения якоря датчика, мм 0,8 Габаритные размеры, мм 507Х93Х93 Масса, кг 7,0	842	1065

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-322	Прибор копировальный трехмерный горизонтальный к станку горизонтально-фрезерному модели 6Б443Г 38 7300 0000	А81302	ЕТУ 2-024-5363–80	Предназначен для трехмерного вертикального и горизонтального копирования Оснащен дифференциальными трансформаторными датчиками Является измерителем рассогласования следящей системы копировально-фрезерных станков Рабочий диапазон перемещения якоря датчика, мм 0,8 Габаритные размеры, мм 572Х93Х93 Масса, кг 8,4	1017	1275
9-323	Приспособление магнитно-зажимное поворотное к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 6190 0000	89.00.000	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначено для обработки деталей в различных плоскостях и под углом При помощи магнитной плиты можно обрабатывать тонкие детали типа линеек, пластин и т. д. Рабочая поверхность магнитной плиты, мм: 125Х390 Габаритные размеры стола, мм 496Х190Х322,5 Масса, кг 50	118	285
9-324	Приспособление для установки фрез к станкам продольно-фрезерно-расточным 39 6190 0000	6625.49.000	ТУ 2-024-5070–79 и извещение № 1 от 30.08.79 г.	Предназначено для удобства установки тяжелых фрез на шпиндель бабок продольных фрезерно-расточных станков Пределы диаметров устанавливаемых фрез, мм 300–500 Максимальное перемещение устанавливаемого диска, мм 55 Габаритные размеры (диаметр и высота), мм 382Х280 Масса, кг 14,9	108	162
9-325	Приспособление спирально-фрезерное к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6190 0000	805001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначено для сложного деления при нарезании спирали Наибольшая длина нарезаемой спирали, мм 320 Наибольший шаг нарезаемой спирали, мм 2880 Масса, кг 92	273	400
9-326	Приспособление для фрезерования спиральных канавок к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 38 7300 0000	6725В. 5.40.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначено для фрезерования винтовых поверхностей на деталях Минимальный и максимальный шаг нарезаемой спирали, мм –2,5–6000 Максимальная длина обработки, мм 185 Масса, кг 32	466	665
9-327	Резцедержатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 2584 0000	8.40.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для расточки отверстий в деталях Максимальный диаметр растачиваемого отверстия, мм 100 Конус хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 152Х ϕ63 Масса, кг 1,5	113	148
9-328	Рискообразователь к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6190 0000	8.70.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для нанесения риски на деталях Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 145Х ϕ45 Масса, кг 0,76	26	40

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-329	Стол круглый поворотный к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П 39 6151 1002	7584001	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначен для различных деталей по окружности при фрезеровании или растачивании деталей Применяется также для угловых делений в градусах и для простого деления с помощью делительного диска Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 Масса, кг 32	16	82
9-330	Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6150 0000	82001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначен для установки деталей, обрабатываемых в различных плоскостях под углом к плоскости основного стола Размеры рабочей поверхности стола, мм 200Х500 Наибольший угол поворота в горизонтальной плоскости, град ±20 Наибольший наклон длинной стороны, град ±45 Наибольший наклон короткой стороны, град ±30 Масса, кг 54	94	153
9-331	Стол круглый делительный к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В 39 6150 0000	84001	ЕТУ 2-024-4804–77 и извещение № 2 от 29.05.79 г.	Предназначен для различных делений по окружности при фрезеровании или растачивании деталей. Применяется также для угловых делений в градусах и для простого деления с помощью делительного диска Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 Передаточное отношение червячной пары 1:120 Масса, кг 45	222	294
9-332	Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному фрезерному повышенной точности модели 675П 39 6153 0000	51782000	ЕТУ 2-024-1973–80	Предназначен для установки деталей, обрабатываемых в различных плоскостях под углом Размеры рабочей поверхности стола, мм 500Х200 Масса, кг 45,9	47	119
9-333	Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 6150 0000	6П82001	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначен для установки деталей, обрабатываемых в различных плоскостях под углом Размеры рабочей поверхности стола, мм 200Х630 Наибольший угол поворота, град: в горизонтальной плоскости ±20 наклон короткой стороны ±30 наклон длинной стороны ±45 Масса, кг 45,9	159	225
9-334	Стол угловой универсальный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6150 0000	6П82001	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для установки деталей, обрабатываемых в различных плоскостях под углом Размеры рабочей поверхности стола, мм 200Х630 Масса, кг 58	77	156
9-335	Стол круглый делительный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6150 0000	84.001	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для установки деталей, требующих точного деления Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 Передаточное отношение червячной пары 1:120 Число Т-образных пазов 4 Ширина Т-образных пазов, мм 12 Расстояние между Т-образными пазами, мм 63 Конус отверстия Морзе № 4 Габаритные размеры, мм 415Х415Х113 Масса, кг 45	502	678

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-336	Стол круглый делительный к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П 39 6152 0000	6П84001	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначен для всевозможных делительных работ по шкале в градусах и простого деления при помощи делительного диска Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 Высота стола, мм 110 Передаточное отношение червячной пары 1:90 или 1:120 Масса, кг 29	84	200
9-337	Тиски универсальные к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6130 0000	89.001	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначены для закрепления деталей, позволяют устанавливать деталь под углом в горизонтальной и вертикальной плоскостях Ширина губок, мм 125 Ход губок, мм 80 Высота губок, мм 40 Угол поворота в горизонтальной плоскости, град ±360 Угол поворота вокруг горизонтальной оси, град ±90 Высота, мм 135 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	153	216
9-338	Устройство ограждающее к станку горизонтально-фрезерному модели 6Р82 38 7300 0000	6Р82.12	ТУ 2-024-4401–78 и извещение № 1 от 25.10.79 г.	Предназначено для ограждения зоны обработки на станках фрезерных консольных горизонтальных с шириной стола 320 и 400 мм Устройство состоит из двух металлических поворотных щитков, заканчивающихся резиновыми лепестками Щитки могут устанавливаться под любым углом в горизонтальной плоскости и перемещаться вдоль направляющих хобота Габаритные размеры, мм 250×305×375 Масса, кг 2,9	11–60 (в руб. и коп.)	15
9-339	Устройство ограждающее к станкам фрезерным моделей 6Р12, 6Р12Б, 6Р13, 6Р13Б 38 7300 0000	6Р12.12	ТУ 2-024-4405–80	Предназначено для ограждения зоны обработки на станках фрезерных консольных вертикальных с шириной стола 320 и 400 мм Устройство состоит из отражательного щитка, подвешенного на шарнирном четырехзвеннике, обеспечивающем его перемещение в вертикальной плоскости Габаритные размеры, мм 500×700×375 Масса, кг 6,65	17	21
9-340	Комплект электромеханического устройства зажима инструмента к станкам фрезерным моделей 6Р12, 6Р12Б, 6Р13, 6Р13Б 38 7300 0000	6Р12К.93.000, 6Р13К.93.000	ТУ 2-024-4405–80	Предназначено для механизированного закрепления режущего инструмента на консольно-фрезерных станках с шириной стола 320 и 400 мм Тяговое усилие, кгс 2500 Частота вращения выходного вала, об/мин 50,7 Габаритные размеры, мм длина 760 Масса, кг 35	103	300
9-343	Шкаф инструментальный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6010 0000	5П55001Б	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для хранения инструмента Габаритные размеры, мм 450×700×990 Масса, кг 80	409	550

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-344	Шкаф инструментальный к станку широкоуниверсальному, инструментальному, фрезерному модели 676П 39 6010 0000	6П5500.000	ЕТУ 2-024-5304–79	Предназначен для хранения инструмента Конструкцией предусмотрены откидные полочки, устанавливающиеся на различную высоту Габаритные размеры, мм 560Х710Х1000 Масса, кг 96	323	427
9-345	Центроискатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1 39 6190 0000	8.10.000	ЕТУ 2-024-5347–80	Предназначен для определения осей отверстий в деталях Максимальный диаметр определяемого отверстия, мм 120 Конец хвостовика конус 40 Габаритные размеры, мм 260Х170Х70 Масса, кг 2,5	100	143
				Узлы к станкам строгальным, долбежным и протяжным		
9-346	Головка накладная фрезерная (комплект узлов) к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7212, 7216, 7210-6 39 2460 0000	У360000	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей продольно-строгальных станков Максимальный диаметр фрезы, мм 320 Размер конца шпинделя, мм 50 Наибольшее перемещение пиноли, мм 200 Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин 25–630 Пределы подач головки, мм/мин 60–600 Величина быстрого хода головки, мм/мин 1000 Масса, кг 2300	3188	6560
9-347	Головка накладная шлифовальная (комплект узлов) к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7272, 7216, 7210-6 39 2460 0000	У330000	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей продольно-строгальных станков Размер и форма круга ЧК 150 Угол поворота головки, град ±90 Частота вращения шпинделя, об/мин 2860 Масса, кг 300	735	1200
9-348	Помост к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7212, 7216, 7210-6 39 6010 0000	У704004	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Повышает культуру производства и удобство обслуживания станка Масса, кг 150	178	280
9-349	Приспособление для строжки Т-образных пазов к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7212, 7216, 7210-6 38 7300 0000	7243-42	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение №1 от 02.07.79.г.	Предназначено для автоматического подъема резца при обработке Т-образных пазов Масса, кг 5	13–30 (в руб. и коп.)	19

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-350	Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости при отделочной строжке плоскостей вертикальным суппортом к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7212, 7216, 7210-6 39 6190 0000	7243-44	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначено для автоматической подачи охлаждающей жидкости в зону резания только во время рабочего хода при тонкой строжке Масса, кг 8	33	45
9-351	Станина приставная к станку продольно-строгальному модели 7110 39 6190 0000	У121004	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей одностоечного продольно-строгального станка Количество подвижных кареток, шт. 3 Длина одной каретки, мм 800 Расстояние от паза каретки до среднего паза стола станка (не более), мм 1400 Ширина паза каретки, мм 28 Масса, кг 3060	1072	2040
9-352	Станина приставная к станку продольно-строгальному модели 7112 39 6190 0000	У121004	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей одностоечного продольно-строгального станка Количество подвижных кареток, шт. 4 Длина одной каретки, мм 800 Расстояние от паза каретки до среднего паза стола станка (не более), мм 1775 Ширина паза каретки, мм 28 Масса, кг 4080	1546	2830
9-353	Станина приставная к станку продольно-строгальному модели 7116 39 6190 0000	У121004	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей одностоечного продольно-строгального станка Количество подвижных кареток, шт. 7 Длина одной каретки, мм 800 Расстояние от паза каретки до среднего паза стола станка (не более), мм 2300 Ширина паза каретки, мм 28 Масса, кг 7150	2448	4600
9-354	Стойка приставная к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116 39 6190 0000	У211001	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначена для расширения технологических возможностей и увеличения жесткости одностоечных продольно-строгальных станков Ход каретки, мм: для станка 7110 900 для станка 7112 1120 для станка 7116 1400 Масса, кг 1050	349	690
9-355	Стружкоотражатель для правых суппортов к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7210, 7212, 7216, 7210-6 38 7300 0000	7210-43	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначен для защиты рабочего от отлетающей стружки, повышает производительность труда и культуру производства Масса, кг 5	26–70 (в руб. и коп.)	35

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-356	Суппорт боковой левый (комплект узлов) к станку продольно-строгальному модели 7216 38 7300 0000	7216-54	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначен для расширения технологических возможностей двухстоечных станков. Позволяет производить обработку двух боковых поверхностей без переустановки детали Масса, кг 1600	1293	2390
9-357	Суппорт боковой левый (комплект узлов) к станкам продольно-строгальным моделей 7210, 7212, 7210-6 38 7300 0000	7243-54	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Предназначен для расширения технологических возможностей двухстоечных станков. Позволяет производить обработку двух боковых поверхностей без переустановки детали Масса, кг 1600	1213	2150
9-358	Лестница с площадкой к станку продольно-строгальному модели 7110 39 6010 0000	7110-78	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Позволяет производить профилактический осмотр, смазку и ремонт узлов, расположенных на высоте более 3 м Масса, кг 26	40	65
9-359	Лестница с площадкой к станкам продольно-строгальным моделей 7112, 7116 39 6010 0000	7112-78	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Позволяет производить профилактический осмотр, смазку и ремонт узлов, расположенных на высоте более 3 м Масса, кг 29	40	65
9-360	Лестница с площадкой к станкам продольно-строгальным моделей 7210, 7210-6 39 6010 0000	7210-78	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Позволяет производить профилактический осмотр, смазку и ремонт узлов, расположенных на высоте более 3 м Масса, кг 55	76	115
9-361	Лестница с площадкой к станку продольно-строгальному модели 7212 39 6010 0000	7212-78	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Позволяет производить профилактический осмотр, смазку и ремонт узлов, расположенных на высоте более 3 м Масса, кг 60	86	130
9-362	Лестница с площадкой к станку продольно-строгальному модели 7216 39 6010 0000	7216-78	ЕТУ 2-024-4705–76 и извещение № 1 от 02.07.79 г.	Позволяет производить профилактический осмотр, смазку и ремонт узлов, расположенных на высоте более 3 м Масса, кг 68	91	140
9-363	Механизм крепления фрезы в шпинделе к станкам продольно-строгально-фрезерным моделей 7212Г, 7216Г 39 6190 0000	6610-45	ТУ 2-024-4515–76 и извещение № 2 от 19.03.80 г.	Повышает производительность труда и культуру производства за счет механизированного крепления инструмента при помощи электромеханической зажимной головки „Приз" Крутящий момент, кгм: при зажиме 6 при отжиме 8,4 Мощность электродвигателя, кВт 0,55 Масса, кг 30	308	1180

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
			Узлы к станкам балансировочным, отрезным и разным			
9-364	Муфта приводная к станку балансировочному модели 9717 38 7300 0000	9717-541	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей с целью повышения точности измерения Масса балансируемого изделия, кг 100–300 Максимальный момент Мкр, кгм 12 Масса, кг 2,8	173	240
9-365	Муфта приводная к станку балансировочному модели 9718 38 7300 0000	9718-541	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей с целью повышения точности измерения Масса балансируемого изделия, кг 300–1000 Максимальный момент Мкр, кгм 50 Масса, кг 7,1	389	520
9-366	Опора призматическая к станку балансировочному модели 9717 38 7300 0000	9717-152	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого изделия, кг 10–100 Наружный диаметр подшипников качения, мм 32–160 Масса, кг 3,3	465	610
9-367	Опора призматическая к станку балансировочному модели 9718 38 7300 0000	9718-152	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого изделия, кг 30–300 Наружный диаметр подшипников качения, мм 45–225 Масса, кг 7,1	703	920
9-368	Опора призматическая к станку балансировочному модели 9717 38 7300 0000	9719-152	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого изделия, кг 100–1000 Наружный диаметр подшипников качения, мм 60–320 Масса, кг 14,6	884	1170
9-369	Опора призматическая к станку балансировочному модели 9718 38 7300 0000	9719Б-152	ЕТУ 2-024-5399–80	Предназначена для балансировки изделий типа роторов, шпинделей, центр тяжести которых расположен между опорами Масса балансируемого изделия, кг 300–3000 Наружный диаметр подшипников качения, мм 90–450 Масса, кг 34,0	1126	1520
			Принадлежности к станкам металлорежущим			
9-370	Головка электромеханическая зажима инструмента 39 6140 0000	7921-0001	ЕТУ 2-024-4687–79	Предназначена для механизированного крепления режущего инструмента в шпинделях фрезерных станков Тяговое усилие при зажиме, кгс 2500 Частота вращения выходного вала, об/мин 49 Мощность электродвигателя, кВт 0,18 Габаритные размеры, мм 444×220×195 Масса, кг 22 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	62–60 (в руб. и коп.)	149
9-371	Опора виброизолирующая 41 9200 0000	ОВ-31	ТУ 2-053-041–74 и извещение № 4 от 7.04.80 г.	Предназначена для пассивной и активной виброизоляции станков среднего размера высокой и нормальной точности с жесткими станинами при наличии стационарных и случайных колебаний Минимальная рабочая нагрузка, кг 350 Максимальная рабочая нагрузка, кг 4000	0–72 (в руб. и коп.)	3–05 (в руб. и коп.)

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				При вертикальном нагружении силой Р=400 кГс резинометаллический элемент должен обеспечивать деформации, мм 1,0±0,3 Разность деформаций при вертикальных нагрузках Р3=4000 кГс и Р2=3500 кГс должна быть равна 0,2±0,07 мм Собственная частота в вертикальном направлении в диапазоне рабочих нагрузок, Гц 20±4 Пределы регулирования по высоте при установке станков по уровню, мм 15 Габаритные размеры, мм 150×51×132 Долговечность опоры 10 лет Масса, кг 1560		
9-372	Плита магнитная 39 6161 0000	7208-0001	ГОСТ 16528–70	Предназначена для закрепления деталей при обработке на металлорежущих станках Шаг полюса, мм 16 Удельная сила притяжения, кгс/см² не менее 3 Масса, кг 11	30	56
9-373	Плита магнитная прямоугольная 39 6161 0000	7208-0011	ГОСТ 16528–70	Предназначена для закрепления деталей при обработке на металлорежущих станках Удельная сила притяжения, кг/см² 3 Межполюсное расстояние, мм 16 Габаритные размеры, мм 90×280×850 Масса, кг 58 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	116	230
9-374	Плита магнитная прямоугольная 39 6161 0000	7208-0017	ГОСТ 16528–70	Предназначена для закрепления деталей при обработке на металлорежущих станках Габаритные размеры, мм 800×320×100 Масса, кг 160 Срок службы до первого капитального ремонта 10 лет	184	404

№ поз.	Наименование изделия, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика: наименьший и наибольший диаметры, мм — размеры патрона, мм	зажимаемого прутка	изделия, зажимаемого в обратных кулачках	изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков	Масса, кг	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
	Патроны токарные трехкулачковые самоцентрирующие		ГОСТ 1654–71, ГОСТ 2675–71, ЕТУ 2-024-5433–80	Предназначены для оснащения универсальных токарных станков и выполнения разнообразных токарных работ						
9-375	39 6111 1001	7100-0001		80	4–25	25–70	25–70	1,7	10–40	15–00
9-376	39 6111 1002	7100-0002		100	4–35	35–90	30–85	3,0	11–50	17–00
	То же			125	5–45	45–110	40–110	5,4	11–50	17–00
9-377	39 6111 1003	7100-0003		130	5–45	45–110	40–110	5,6	12–60	19–50
9-378	39 6111 1004	7100-0005		160	5–65	65–170	45–155	9,0	13–10	20–00
9-379	39 6111 1005	7100-0007		200	6–90	50–190	50–200	15	16–60	33–00
9-380	39 6111 1006	7100-0009		250	6–120	85–260	70–260	25	21–00	36–00
				Срок службы до первого капитального ремонта 1,5 года						

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-381	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый 39 6111 1005	СТ200-Ф5 СТ200-Ф6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 200 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–95 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 60–205 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 65–210 Масса, кг 15 Срок сохранения точности: со стальным фланцем 2,5 года с чугунным фланцем 2 года	38–50 (в руб. и коп.)	97
9-382	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый 39 6111 1006	СТ250-Ф6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 250 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–120 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 85–265 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 70–250 Масса, кг 27 Срок сохранения точности: со стальным фланцем 2,5 года с чугунным фланцем 2 года	43	106
9-383	Патрон токарный трехкулачковый самоцентрирующий 39 6111 1007	7100-0012	ГОСТ 1654–71, ГОСТ 2675–71	Предназначен для оснащения универсальных токарных станков Диаметр наружный, мм 315 Наименьший и наибольший диаметры зажимаемого прутка 10–140 Наименьший и наибольший диаметры изделия, зажимаемого в обратных кулачках 90–300 Наименьший и наибольший диаметры изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 90–290 Масса, кг 47,4	22–30 (в руб. и коп.)	52
9-384	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый повышенной точности 39 6111 0000	СТ200ПФ5 СТ200ПФ6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 200 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–95 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 60–205 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 65–210 Масса, кг 15 Срок сохранения точности: со стальным фланцем 2,8 года с чугунным фланцем 2 года	53	123
9-385	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый, повышенной точности 39 6111 0000	СТМ250П-Ф6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 250 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–120 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 85–265 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 70–250 Масса, кг 27 Срок сохранения точности: со стальным фланцем 2,8 года с чугунным фланцем 2 года	54	127

№ поз.	Наименование изделия, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика					Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				размеры патрона, мм	наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка	изделия, зажимаемого в обратных кулачках	изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков	Масса, кг		
	Патроны токарные трехкулачковые самоцентрирующие высокой точности		ГОСТ 1654–71, ГОСТ 2675–71, ЕТУ 2-024-5433–80							
9-386	396114 1001	7100-0002В		100	4–35	35–90	30–85	3,0	49–20	62–00
9-387	396114 1002	7100-0003В		125	5–45	45–110	40–110	5,4	60–00	73–00
9-388	396114 1003	7100-0005В		160	5–65	50–170	45–155	9,0	60–00	73–00
9-389	396114 1004	7100-0007В		200	6–90	50–190	50–200	15	53–00	76–00
				Срок службы до первого капитального ремонта 2 года						
9-390	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый высокой точности 396111 0000	СТ200ВФ5, СТ200ВФ6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 200 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–95 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 60–205 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 65–210					68–60	151–00
9-391	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый высокой точности 396111 0000	СТ250В-Ф6	ЕТУ 2-024-4870–77 и извещение № 1 от 10.08.79 г.	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок и пруткового материала на токарных и других металлорежущих станках Диаметр патрона, мм 250 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 6–120 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 85–265 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 70–250 Масса, кг 27 Срок сохранения точности со стальным фланцем 3,6 года					74–00	163–00
9-392	Патрон токарный самоцентрирующий 3-кулачковый клиновой с мягкими кулачками 396111 0000	7102-0066	ЕТУ 2-024-3259–78	Предназначен для закрепления деталей на металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 150 Высота корпуса, мм 75 Максимально допустимое тяговое усилие на штоке, кГс 2800 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 12–110 Ход кулачка, мм 3 Масса, кг 11 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет					20–40	36–00
9-393	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый клиновой с мягкими кулачками 396111 0000	7102–0067	ЕТУ 2-024-3259–78	Предназначен для закрепления деталей на металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 160 Высота корпуса, мм 85 Максимально допустимое тяговое усилие на штоке, кГс 2800					22–00	39–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 12–120 Ход кулачка, мм 4 Масса, кг 13 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет		
9-394	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый клиновой с мягкими кулачками 39 6111 0000	7102-0070	ЕТУ 2-024-3259–78	Предназначен для закрепления деталей на металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 200 Высота корпуса, мм 95 Максимально допустимое тяговое усилие на штоке, кГс 4000 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 20–150 Ход кулачка, мм 4,5 Масса, кг 23 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	29–60	58–00
9-395	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый клиновой с мягкими кулачками 39 6111 0000	7102-0071	ЕТУ 2-024-3259–78	Предназначен для закрепления деталей на металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 200 Высота корпуса, мм 100 Максимальное допустимое тяговое усилие на штоке, кГс 4000 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 20–150 Ход кулачка, мм 4,5 Масса, кг 23 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	31–30	62–00
9-396	Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый клиновой с мягкими кулачками 39 6115 0000	7102-0072	ЕТУ 2-024-3259–78	Предназначен для закрепления деталей на металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 250 Высота корпуса, мм 105 Максимально допустимое тяговое усилие на штоке, кГс 4620 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 20–200 Ход кулачка, мм 5,3 Масса, кг 38 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	34–60	75–00
9-397	Патрон токарный трехкулачковый самоцентрирующий клиновой быстропереналаживаемый 39 6115 1006	ПЗК-315	ТУ 2-024-4469–79	Предназначен для зажима заготовок при их обработке на станках токарной группы Диаметр наружный, мм 315 Высота корпуса, мм 125 Ход кулачка, мм 7 Наименьший и наибольший наружный диаметры зажимаемого изделия в кулачках, мм 30–315 Максимальная сила, передаваемая приводом, кГс 6000 Масса, кг 75,9 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	123–00	214–00
9-398	Кулачок мягкий к пневмопатрону ПЗК-315 39 6120 0000	ПЗК-315-043а	ТУ 2-024-4469–79	Масса, кг 3,4	3–90	6–20

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-399	Комплект кулачков к пневмопатрону ПЗК-315 (в комплекте 3 шт.) 39 6120 0000	ПЗК-315-044а	ТУ 2-024-4469–79	Масса кулачка, кг 2,3	33–30	50–00
9-400	Патрон токарный трехкулачковый самоцентрирующий клиновой быстропереналаживаемый 39 6115 1007	ПЗК-400	ТУ 2-024-4469–79	Предназначен для зажима заготовок при их обработке на станках токарной группы Диаметр наружный, мм 400 Высота корпуса, мм 125 Ход кулачка, мм 7 Наименьший и наибольший диаметры зажимаемого изделия в кулачках, мм 30–400 Максимальная сила, передаваемая приводом, кГс 6000 Масса, кг 119 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	130–00	240–00 Поощрительная надбавка к оптовой цене 7 руб. на срок до 1.10.82 г.
9-401	Кулачок мягкий к пневмопатрону ПЗК-400 39 6120 0000	ПЗК-400-043а	ТУ 2-024-4469–79	Масса, кг 4,0	4–30	7–00
9-402	Комплект кулачков к пневмопатрону ПЗК-400 (в комплекте – 3 шт. 39 6120 0000	ПЗК-400-044а	ТУ 2-024-4469–79	Масса кулачка, кг 2,7	35–70	55–00

9-403	Патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачка 39 6113 1001	7103-0045	ЕТУ 2-024-4599–78	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок на токарных и других металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 250 Высота корпуса, мм 35 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 17–120 Наименьший и наибольший внутренний диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 90–250 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в обратных кулачках 90–250 Масса, кг 25 Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	27–90	58–00
9-404	Патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачка 39 6113 1002	7103-0012	ЕТУ 2-024-4599–78	Предназначен для закрепления обрабатываемых штучных заготовок на токарных и других металлорежущих станках Диаметр наружный, мм 315 Высота корпуса, мм 95 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 17–160 Наименьший и наибольший внутренний диаметры изделия, зажимаемого в прямых кулачках, мм 100–320 Наименьший и наибольший наружный диаметры изделия, зажимаемого в обратных кулачках, мм 100–320 Масса, кг 43,6 Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	34–80	79–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-405	Патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков 39 6113 0000	7103-0049	ЕТУ 2-024-2193–79	Предназначен для установки и ручного зажима обрабатываемых деталей некруглой формы либо круглых деталей, требующих обработки эксцентрично расположенных поверхностей Наружный диаметр, мм 400 Диаметр зажимаемого прутка наименьший, мм 25 Наибольший по отверстию корпуса, мм 95 Наибольший допускаемый по расходу кулачков, мм 190 Наименьший и наибольший диаметры зажимаемого изделия внутренними ступенями кулачков, мм 130–390 Наименьший и наибольший диаметры отверстия, зажимаемого наружными ступенями кулачков, мм 100–350 Высота корпуса патрона, мм 105 Масса, кг 69 Срок службы до первого капитального ремонта 4 года	41–30	73–00
9-406	Патрон токарный четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков 39 6113 1004	7103-0052	ЕТУ 2-024-509–78	Предназначен для зажима центрирования деталей несимметричной формы Крепление патрона на шпиндель станка – непосредственное Диаметр наружный, мм 500 Диаметр присоединительного конуса, мм 139, 719 Наименьший и наибольший диаметры, мм: зажимаемого прутка 25–130 изделия, зажимаемого в обратных кулачках 136–490 изделия, зажимаемого наружными ступенями прямых кулачков 120–472 Масса, кг 116 Срок сохранения точности 2,5 года	45–70	135–00

№ поз.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика					Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				размеры патрона, мм	диапазон зажима, мм	хвостовик патрона с конусом по ГОСТ		масса с базовой цангой, кг		
						2847–67	15945–70			
	Патроны цанговые с конусом 7:24 для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком		ТУ 2-035-734–80	Предназначены для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком диаметрами от 5 до 40 мм при работе на сверлильных, расточных и фрезерных станках с числовым программным управлением						
9-407	39 2819 0000	К2.469.000		ф100Х190	20–40	–	ф45	4,0	50–00	69–00
9-408	39 2819 0000	К2.469.000-01		ф100Х205	20–40	–	ф50	6,0	50–00	69–00
9-409	39 2819 0000	К2.511.000-01		ф100Х205	20–40	–	ф50	6,4	50–00	69–00
9-410	39 2819 0000	К2.509.000		ф100Х210	20–40	–	ф45	4,2	50–00	69–00
9-411	39 2819 0000	191.132.050		ф100Х230	20–40	–	ф50	6,2	50–00	69–00
9-412	Цанги сменные 38 7300 0000	К2.469.002-01–К2.469.002-03			20–40	–	–	0,8	7–75	10–00
	Патроны цанговые для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком		ЕТУ 2-040-69–78	Предназначены для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком диаметром от 3 до 20 мм при работе на фрезерных станках						
9-413	39 2810 0000	КБ6151-4023		ф45Х157	3–12	Морзе № 4	–	0,76	20–15	37–00
9-414	39 2810 0000	КБ6151-4024		ф55Х183	14–20	Морзе № 4	–	1,13	13–60	26–00

№ поз.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика					Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				размеры патрона, мм	диапазон зажима, мм	хвостовик патрона с конусом по ГОСТ		масса с базовой цангой, кг		
						2847–67	15945–70			
9-415	39 2810 0000	КБ6151-4025		φ70Х132	3–12	–	φ40	0,90	20–90	39–50
9-416	39 2810 0000	КБ6151-4026		φ70Х133	14–20	–	φ40	0,90	14–60	28–50
9-417	39 2810 0000	КБ6151-4029		φ80Х147	3–12	–	φ45	1,80	20–90	40–00
9-418	39 2810 0000	КБ6151-4030		φ80Х148	14–20	–	φ45	1,80	14–60	29–00
9-419	39 2810 0000	КБ6151-4027		φ100Х167	3–12	–	φ50	2,70	21–50	42–00
9-420	39 2810 0000	КБ6151-4028		φ100Х168	14–20	–	φ50	2,70	14–80	31–00
9-421	Цанги сменные 38 7300 0000	КБ6151-4023/04–КБ6151-4023/09		–	3–12	–	–	0,190–0,008	2–00	3–55
9-422	38 7300 0000	КБ6151-4024/04–КБ6151-4024/06		–	14–20	–	–	0,610–0,305	1–70	3–15
9-423	Стол поворотный круглый с ручным приводом 39 6151 1001	7204-0002	ТУ 2-024-4764–77 и извещение №1 от 22.12.77 г.	Предназначен для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках Диаметр планшайбы, мм 200 Расстояние от поверхности планшайбы до основания, мм 105 Конус Морзе № 3 Передаточное отношение червячной пары 1:90 Цена деления: по шкале лимба, мин 2 по шкале планшайбы, град 1 Габаритные размеры, мм 296Х355Х105 Масса, кг 25 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет					26–50	45–00
9-424	Стол поворотный круглый с ручным приводом 39 6151 1002	7204-0003	ЕТУ 2-024-4764–77 и извещение №1 от 22.12.77 г.	Предназначен для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках Диаметр планшайбы, мм 250 Расстояние от поверхности планшайбы до основания, мм 115 Конус Морзе № 4 Передаточное отношение червячной пары 1:90 Цена деления: по шкале лимба, мин 2 по шкале планшайбы, град 1 Габаритные размеры, мм 350Х428Х115 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет					30–40	54–00
9-425	Стол поворотный круглый с ручным приводом 39 6151 1003	7204-0004-01	ТУ 2-024-4758–79	Предназначен для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках Диаметр планшайбы, мм 320 Расстояние от поверхности планшайбы до основания, мм 115 Конус Морзе № 4 Передаточное отношение червячной пары 1:90 Цена деления: шкалы лимба, мин 1 шкалы планшайбы, град 1 Габаритные размеры, мм 425Х585Х115 Масса, кг 75 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года					68–60	134–00
9-426	Стол поворотный круглый с ручным и механизированным приводом 39 6151 1051	7204-0023-01	ТУ 2-024-4128–79	Предназначен для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках Диаметр планшайбы, мм 400 Расстояние от поверхности планшайбы до основания, мм 130					122–00	227–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				Конус Морзе № 4 Передаточное отношение червячной пары 1:90 Цена деления: шкалы лимба, мин 1 шкалы планшайбы, град 1 Габаритные размеры, мм 560X670X130 Масса, кг 114 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года		
9-427	Стол круглый горизонтально-вертикальный 39 6131 0002	РКВ 7205-4003	ТУ 2-024-5213–79	Предназначен для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках Диаметр планшайбы, мм 250 Расстояние от поверхности планшайбы до основания, мм 118 Конус Морзе № 4 Передаточное отношение червячной пары 1:90 Цена деления: шкала лимба, мин 1 шкала планшайбы, град 1 Габаритные размеры, мм 335X495X145 Масса, кг 60 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	77–00	136–00
9-428	Тиски станочные с ручным приводом, повышенной точности 39 6131 0102	7200-0203-02	ТУ 2-024-2880–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на шлифовальных, фрезерных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 80 Раскрытие губок, мм 50 Высота зажима, мм 30 Сила зажима, кГс 600 Габаритные размеры, мм 232X80X65 Масса, кг 5,7 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	43–50	63–00
9-429	Тиски станочные с ручным приводом 39 6131 0114	7200-0205-02	ТУ 2-024-2880–79	Предназначены для закрепления обрабатываемых деталей при механической обработке на фрезерных, шлифовальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 100 Ход губок, мм 80 Высота зажима, мм 35 Сила зажима, кГс 1000 Габаритные размеры, мм 321X100X72 Масса, кг 10,4 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет	49–40	73–00
9-430	Тиски станочные с ручным приводом, неповоротные, с прямыми губками 39 6131 0000	7200-0209-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 125 Раскрытие губок, мм 130 Высота зажима, мм 47 Сила зажима, мм 2000 Габаритные размеры, мм 370X176X110 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	11–70	28–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-431	Тиски станочные с ручным приводом, неповоротные, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0209-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 125 Раскрытие губок, мм 130 Высота зажима, мм 47 Сила зажима, кГс 2000 Габаритные размеры, мм 370×176×110 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	17–60	36–00
9-432	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с прямыми губками 39 6131 1051	7200-0210-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 125 Раскрытие губок, мм 130 Высота зажима, мм 47 Сила зажима, кГс 2000 Габаритные размеры, мм 400×198×140 Масса, кг 25 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	15–50	36–00
9-433	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0210-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 125 Раскрытие губок, мм 130 Высота зажима, мм 47 Сила зажима, кГс 2000 Габаритные размеры, мм 400×198×140 Масса, кг 25 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	19–40	43–00
9-434	Тиски станочные с ручным приводом, неповоротные, с прямыми губками 39 6131 0000	7200-0214-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 160 Раскрытие губок, мм 200 Высота зажима, мм 50 Сила зажима, кГс 2500 Габаритные размеры, мм 439×176×118 Масса, кг 26 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	12–40	36–00
9-435	Тиски станочные с ручным приводом, неповоротные, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0214-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 160 Раскрытие губок, мм 200 Высота зажима, мм 50 Сила зажима, кГс 2500 Габаритные размеры, мм 439×176×118 Масса, кг 26 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	18–70	43–50
9-436	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с прямыми губками 39 6131 1052	7200-0215-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 160 Раскрытие губок, мм 200 Высота зажима, мм 50 Сила зажима, кГс 2500	23–00	48–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				Габаритные размеры, мм 439X198X148 Масса, кг 31 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет		
9-437	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0215-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 160 Раскрытие губок, мм 200 Высота зажима, мм 50 Сила зажима, кГс 2500 Габаритные размеры, мм 439X198X148 Масса, кг 31 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	20–30	49–00
9-438	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с прямыми губками 39 6131 1053	7200-0220-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок 200 Раскрытие губок, мм 250 Высота зажима, мм 65 Сила зажима, кГс 3500 Габаритные размеры, мм 560X275X191 Масса, кг 65 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	18–40	69–00
9-439	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0220-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 200 Раскрытие губок, мм 250 Высота зажима, мм 65 Сила зажима, кГс 3500 Габаритные размеры, мм 560X275X191 Масса, кг 65 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	24–90	75–00
9-440	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с прямыми губками 39 6131 1054	7200-0225-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 250 Раскрытие губок, мм 320 Высота зажима, мм 80 Сила зажима, кГс 7000 Габаритные размеры, мм 655X340X225 Масса, кг 100 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	23–20	98–00
9-441	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0225-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 250 Раскрытие губок, мм 320 Высота зажима, мм 80 Сила зажима, кГс 7000 Габаритные размеры, мм 655X340X225 Масса, кг 100 Срок службы до первого капитального ремонта 6 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	31–70	111–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-442	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с двусторонним зажимом, с усиленным креплением, с прямыми губками 39 6131 0000	7200-0226-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 250 Раскрытие губок, мм 320 Высота зажима, мм 80 Сила зажима, кГс 4500 Габаритные размеры, мм 706×350×231 Масса, кг 120 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	28–50	101–00
9-443	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с двусторонним зажимом, с усиленным креплением, с клиновыми губками 39 6131 0000	7200-0226-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, сверлильных, строгальных и других станках Ширина губок, мм 250 Раскрытие губок, мм 320 Высота зажима, мм 80 Сила зажима, кГс 4500 Габаритные размеры, мм 706×350×231 Масса, кг 120 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	32–00	107–00
9-444	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные, с двусторонним зажимом, с усиленным креплением, с прямыми губками 39 6131 1101	7200-0229-01	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 320 Раскрытие губок, мм 400 Высота зажима, мм 100 Сила зажима, кГс 5500 Габаритные размеры, мм 790×400×255 Масса, кг 155 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	37–80	113–00
9-445	Тиски станочные с ручным приводом поворотные, с двусторонним зажимом, с усиленным креплением, с клиновыми губками 39 6131 1101	7200-0229-10	ТУ 2-024-3305–76 и извещение №2 от 25.01.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 320 Раскрытие губок, мм 400 Высота зажима, мм 100 Сила зажима, кГс 5500 Габаритные размеры, мм 790×400×255 Масса, кг 155 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	48–50	129–00
9-446	Тиски станочные поворотные с пневматическим приводом 39 6131 7501	7201-0019-01	ТУ 2-024-3624–78 и извещение №1 от 24.12.79 г.	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке металлов резанием на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 250 Ход губки, мм 320 Высота зажима, мм 80 Сила зажима (при давлении воздуха в пневмосети 6 кГс/см²), кГс 4500 Габаритные размеры, мм 725×338×250 Масса, кг 113 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет	61–00	142–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-447	Тиски станочные с гидравлическим приводом с системой пазов для установки переналаживаемых элементов 39 6131 4001	7202-0008А	ТУ 2-024-4759–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках и агрегатирования специальных станочных приспособлений Ширина губок, мм 160 Ход губки, мм 200 Высота зажима, мм 55 Ход губки от гидропривода, мм 6 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 3000 Габаритные размеры, мм 555×160×125 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта 7 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 3 года	73–70	164–00
9-448	Тиски станочные с гидравлическим приводом с системой пазов для установки переналаживаемых элементов 39 6131 4001	7202-0009А	ТУ 2-024-4759–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках и агрегатирования специальных станочных приспособлений Ширина губок, мм 160 Высота зажима, мм 55 Ход губки от гидропривода, мм 6 Ход губки, мм 200 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 3000 Габаритные размеры, мм 555×245×157 Масса, кг 47	78–00	173–00
9-449	Тиски станочные с гидравлическим приводом 39 6131 2204	7202-0009-02	ТУ 2-024-3491–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 160 Высота губок, мм 50 Ход губки от гидропривода, мм 4 Максимальный расход губок, мм 200 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 2500 Габаритные размеры, мм 460×198×150 Масса, кг 35 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 2,5 года	32–40	86–00
9-450	Тиски станочные с гидравлическим приводом 39 6131 2206	7202-0014-02	ТУ 2-024-3491–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и др. станках Ширина губок, мм 200 Высота губок, мм 63 Ход губки от гидропривода, мм 4 Максимальный расход губок, мм 250 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 3500 Габаритные размеры, мм 590×275×191 Масса, кг 70 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 2,5 года	33–50	115–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
9-451	Тиски станочные с гидравлическим приводом 39 6131 2208	7202-0019-02	ТУ 2-024-3491–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 250 Высота губок, мм 80 Ход губки от гидропривода, мм 6 Максимальный расход губок, мм 320 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 4500 Габаритные размеры, мм 685X340X295 Масса, кг 115 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 2,5 года	36–50	140–00
9-452	Тиски станочные с гидравлическим приводом 39 6131 2309	7202-0023-02	ТУ 2-024-3491–79	Предназначены для закрепления деталей при механической обработке на фрезерных, строгальных, сверлильных и других станках Ширина губок, мм 320 Высота губок, мм 100 Ход губки от гидропривода, мм 6 Максимальный расход губок, мм 400 Сила зажима (при давлении масла в сети 50 кГс/см²), кГс 5500 Габаритные размеры, мм 771X400X255 Масса, кг 155 Срок службы до первого капитального ремонта 5 лет Срок сохранения точности до первого среднего ремонта 2,5 года	54–00	152–00
9-453	Устройство зажимное для станков токарной группы (патрон токарный с пневматическим приводом) 39 6115 0012	РКВ7112-4374	ТУ 2-024-5127–79 и извещение № 1 от 11.07.79 г.	Предназначено для механизированного закрепления штучных заготовок Диаметр патрона, мм 250 Сила зажима кулачков патрона при номинальном давлении воздуха, кГс 7500 Рабочее давление воздуха, кГс/см² 4–6,3 Ход кулачка патрона, мм 5,3 Наименьший и наибольший диаметры зажимного изделия, мм 20–250 Масса, кг 100 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	71–00	282–00
9-454	Устройство зажимное для станков токарной группы (патрон токарный с пневматическим приводом) 39 6115 0011	РКВ 7112-4375	ТУ 2-024-5127–79 и извещение № 1 от 11.07.79 г.	Предназначено для механизированного закрепления штучных заготовок Диаметр патрона, мм 200 Сила зажима кулачков при номинальном давлении воздуха, кГс 600 Рабочее давление воздуха, кГс/см² 4–6,3 Ход кулачка, мм 4,5 Наименьший и наибольший диаметры зажимного изделия, мм 20–200 Масса, кг 90 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	68–00	268–00

№ поз.	Наименование	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика: № конуса Морзе	радиальное биение конуса центрового валика в мм: нормальной точности	радиальное биение конуса центрового валика в мм: повышенной точности	при вращении корпуса центра относительно неподвижного центрового валика радиальное биение хвостовика в мм: нормальной точности	при вращении корпуса центра относительно неподвижного центрового валика радиальное биение хвостовика в мм: повышенной точности	Масса в кг	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
	Центр станочный вращающийся с постоянным центровым валиком типа А исполнения I нормальной серии		ГОСТ 8742–75 ЕТУ 2-040-60–77 и извещение № 1 от 16.09.79 г.	Предназначен для установки деталей типа валов при их обработке на станках токарной группы							
9-455	39 2841 1001	7032-4002		2	0,012	–	0,030	–	0,74	2–05	5–10
9-456	То же	7032-4002		2	–	0,006	–	0,016	0,74	2–60	5–70
9-457	39 2841 1001	7032-4003		3	0,012	–	0,030	–	1,32	2–20	5–35
9-458	39 2841 1002	7032-4003		3	–	0,006	–	0,016	1,32	2–70	6–10
9-459	39 2841 1001	7032-4014		4	0,012	–	0,030	–	2,26	3–50	7–40
9-460	39 2842 1001	7032-4014		4	–	0,006	–	0,016	2,26	3–70	9–70
9-461	39 2842 1001	7032-4015		5	0,012	–	0,030	–	2,56	4–40	9–30
9-462	39 2842 1002	7032-4015		5	–	0,006	–	0,016	2,56	4–40	11–70
	Центр станочный вращающийся с постоянным центровым валиком типа А исполнения I усиленной серии										
9-463	39 2842 3001	7032-4114		4	0,016	–	0,040	–	2,20	4–30	9–40
9-464	39 2842 3002	7032-4115		5	0,016	–	0,040	–	3,56	5–30	12–70
9-465	39 2843 1001	7032-4006		6	0,016	–	0,040	–	11,12	16–10	33–00

№ позиции	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: № конуса Морзе	радиальное биение конуса центрового валика, мкм	при вращении корпуса относительно неподвижного центрового валика радиальное биение хвостовика, мкм	Масса, кг	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
	Центр станочный вращающийся усовершенствованный типа А исполнения I нормальной серии		ГОСТ 8742–75 ЕТУ 2-040-55–76 и извещение № 2 от 27.03.80 г.	Предназначен для установки деталей типа валов при их обработке на станках токарной группы					
9-466	39 2840 0000	РКВ7032-4029		2	12	30	0,9	3–00	7–75
9-467	39 2840 0000	РКВ7032-4030		3	12	30	1,2	3–10	9–30
9-468	39 2840 0000	РКВ7032-4032		5	12	30	3,2	6–85	17–90
9-469	Центр станочный вращающийся усовершенствованный типа А исполнения I усиленной серии 39 2840 0000	РКВ7032-4033		6	16	40	10,2	16–15	38–00

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
	Центры упорные исполнение I 39 2840 0000		ГОСТ 13214–79, ГОСТ 13215–79, ЕТУ 2-040-59–77 и извещение № 2 от 30.12.77 г.	Применяются на металлорежущих станках при центровой базировке деталей типа валов. Допускаемое биение поверхности конуса 60° относительно оси конуса хвостовика (на всей длине), мм 0,0008 Твердость HRC 58–62		
				Габаритные размеры, мм / Масса, кг		
9-470		7032-0017		100×18 / 0,132	0–58	0–69
9-471		7032-0019		110×18 / 0,152	0–63	0–75
9-472		7032-0021		125×18 / 0,182	0–63	0–77
9-473		7032-0023		125×24,1 / 0,342	0–68	0–86
9-474		7032-0025		140×24,1 / 0,394	0–69	0–89
9-475		7032-0027		160×24,1 / 0,465	0–69	0–82
9-476		7032-0029		160×31,6 / 0,907	0–81	1–15
9-477		7032-0032		180×31,6 / 1,067	0–82	1–20
9-478		7032-0035		200×44,7 / 1,955	1–26	1–95
9-479		7032-0039		220×44,7 / 2,153	1–26	2–05
				Срок службы до первого капитального ремонта 1,2 года		
	Центры упорные исполнение I повышенной точности 39 2840 0000		ГОСТ 13214–79, ГОСТ 13215–79, ЕТУ 2-040-59–77 и извещение № 2 от 30.12.77 г.	Применяются на металлорежущих станках при центровой базировке деталей типа валов Предельное радиальное биение поверхности конуса 60° относительно оси конуса хвостовика, мм 0,005 Твердость HRC 58–62		
				Габаритные размеры, мм / Масса, кг		
9-480		7032-0017пт		100×18 / 0,132	0–73	0–85
9-481		7032-0019пт		110×18 / 0,152	0–79	0–95
9-482		7032-0021пт		125×18 / 0,182	0–80	0–99
9-483		7032-0023пт		125×24,1 / 0,342	0–84	1–05
9-484		7032-0025пт		140×24,1 / 0,394	0–84	1–10
9-485		7032-0027пт		160×24,1 / 0,465	0–88	1–15
9-486		7032-0029пт		160×31,6 / 0,907	1–00	1–40
9-487		7032-0032пт		180×31,6 / 1,067	1–00	1–44
9-488		7032-0035пт		200×44,7 / 1,955	1–44	2–20
9-489		7032-0039пт		220×44,7 / 2,153	1–45	2–30
				Срок службы до первого капитального ремонта 1,2 года		
9-490	Электрошпиндель повышенной точности 38 7300 0000	Э-6/0,2	ТУ 2-024-4484–75 и извещение № 2 от 18.01.80 г.	Предназначен для зубофасочных станков Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,2 Частота вращения, об/мин 6000 Напряжение, В 36 Частота, Гц 200 Габаритные размеры, мм ϕ100×338 Масса, кг 12 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	130–00	280–00
9-491	Электрошпиндель повышенной точности 38 7300 0000	Э-12/0,3	ТУ 2-024-4484–75 и извещение № 2 от 18.01.80 г.	Предназначен для зубофасочных станков Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,3 Частота вращения, об/мин 12000	130 (в руб.)	280 (в руб.)

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Напряжение, В 36 Частота, Гц 200 Габаритные размеры, мм ф100Х338 Масса, кг 12 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года		
9-492	Электрошпиндель консольный горизонтальный высокой точности 38 7300 0000	Э-24/1,1	ЕТУ 2-024-2819–78 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 1,1 Частота вращения, об/мин 24 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 400, 800 Габаритные размеры, мм 327Х180Х205 Масса, кг 13 Срок службы до первого капитального ремонта 2 года	70	183
9-493	Электрошпиндель консольный горизонтальный высокой точности 38 7300 0000	Э-36/0,6	ЕТУ 2-024-2819–78 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 6 Частота вращения, об/мин 36 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 600 Габаритные размеры, мм 277Х180Х205 Масса, кг 11 Срок службы до первого капитального ремонта 2 года	80	204
9-494	Электрошпиндель консольный горизонтальный высокой точности 38 7300 0000	Э-36/1,1	ЕТУ 2-024-2819–78 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 1,1 Частота вращения, об/мин 36 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 600 Габаритные размеры, мм 327Х180Х205 Масса, кг 13 Срок службы до первого капитального ремонта 2 года	70	183
9-495	Электрошпиндель консольный горизонтальный высокой точности 38 7300 0000	Э-48/0,6	ЕТУ 2-024-2819–78 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,6 Частота вращения, об/мин 48 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 800 Габаритные размеры, мм 277Х180Х205 Масса, кг 11 Срок службы до первого капитального ремонта 2 года	80	204
9-496	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-9/2,2М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 9000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 300 Мощность, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм ф160Х390 Масса, кг 31 Срок службы до первого капитального ремонта, 4 года	110	360

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-497	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-9/11	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 9000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 300 Мощность, кВт 11,0 Габаритные размеры, мм ф200Х495 Масса, кг 72 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	332	720
9-498	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-12/5,5М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 12000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 200 Мощность, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм ф160Х420 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	163	473
9-499	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-12/11	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 12000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 200 Мощность, кВт 11 Габаритные размеры, мм ф200Х495 Масса, кг 72 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	332	723
9-500	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-18/2, 2М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 18000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 300 Мощность, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм ф140Х335 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	106	230
9-501	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-18/4М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 18000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 300 Мощность, кВт 40 Габаритные размеры, мм ф160Х420 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта 4 года	163	473
9-502	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-18/7,5М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 18000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 300 Мощность, кВт 7,5	163	473

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм ф160Х420 Масса, кг 40 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4		
9-503	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-24/2,2М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 24 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 400 Мощность, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм ф140Х335 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	117	246
9-504	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-24/4М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 24 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 400 Мощность, кВт 4 Габаритные размеры, мм ф160Х390 Масса, кг 31 Срок службы до первого капитального ремонта 4 года	114	364
9-505	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-24/5,5М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 24 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 400 Мощность, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм ф160Х390 Масса, кг 31 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	117	367
9-506	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-36/4М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 36 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 600 Мощность, кВт 4,0 Габаритные размеры, мм ф140Х335 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	105	230
9-507	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-36/5,5М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 36 000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 600 Мощность, кВт 5,5 Габаритные размеры, мм ф140Х335 Масса, кг 20 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	106	234

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-508	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-48/2,2М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 48000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 800 Мощность, кВт 2,2 Габаритные размеры, мм ф140Х290 Масса, кг 16 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	105	242
9-509	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-72/0,6М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 72000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 1200 Мощность, кВт 0,6 Габаритные размеры, мм ф80Х175 Масса, кг 3,5 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	99	224
9-510	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-72/1,5М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 72000 Частота, Гц 1200 Напряжение, В 220 Мощность, кВт 1,5 Габаритные размеры, мм ф80Х215 Масса, кг 4,2 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	126	260
9-511	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-96/0,4М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 96000 Частота, Гц 1600 Напряжение, В 220 Мощность, кВт 0,4 Габаритные размеры, мм ф80Х175 Масса, кг 3,5 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	99	224
9-512	Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности 38 7300 0000	Ш-96/1,1М	ЕТУ 2-024-2134–77 и извещение № 2 от 16.01.80 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Частота вращения, об/мин 96000 Напряжение, В 220 Частота, Гц 1600 Мощность, кВт 1,1 Габаритные размеры, мм ф80Х215 Масса, кг 4,2 Срок службы до первого капитального ремонта, лет 4	126	260
9-513	Электрошпиндель вертикальный повышенной точности 38 7300 0000	ЭВ-18/1,5М	ТУ 2-024-4412–75 и извещение № 2 от 14.02.80 г.	Предназначен для фрезерных работ по дереву и другим древесным материалам Работает на подшипниках класса 4 Мощность, кВт 1,5 Частота вращения, об/мин 18000 Напряжение, В 220/380 Частота, Гц 300	106	218

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
				Габаритные размеры, мм 190×155×432 Масса, кг 21,5 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года		
9-514	Электрошпиндель вертикальный особо высокой точности 38 7300 0000	ШКВ 12-24-0,5	ТУ 2-024-4259–75 и извещение № 3 от 18.01.80 г.	Предназначен для внутришлифовальных работ на координатно-шлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,5 Частота вращения, об/мин 12000–24000 Напряжение, В 127–220 Частота, Гц 200–400 Габаритные размеры, мм 120×150 Масса, кг 8,3 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	176	315
9-515	Электрошпиндель вертикальный особо высокой точности 38 7300 0000	ШКВ 24-48/0,5	ТУ 2-024-4259–75 и извещение № 3 от 18.01.80 г.	Предназначен для внутришлифовальных работ на координатно-шлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,5 Частота вращения, об/мин 24000–48000 Напряжение, В 127–220 Частота, Гц 400–800 Габаритные размеры, мм ϕ120×147 Масса, кг 8,3 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	169	305
9-516	Электрошпиндель вертикальный особо высокой точности 38 7300 0000	ШКВ-48-96-03	ТУ 2-024-4259–75 и извещение № 3 от 18.01.80 г.	Предназначен для внутришлифовальных работ на координатно-шлифовальных станках Работает на подшипниках класса 2 Мощность, кВт 0,3 Частота вращения, об/мин 48000–96000 Напряжение, В 127–220 Частота, Гц 800–1600 Габаритные размеры, мм ϕ120×125 Масса, кг 6,5 Срок службы до первого капитального ремонта 3 года	178	375
9-517	Пневмошпиндель с воздушными опорами особо высокой точности 38 7300 0000	А 20/40	ЕТУ 2-024-4845–77 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных универсальных станках при особо точных работах, а также в качестве лабораторного оборудования, где требуются высокие частота и точность вращения Полезная мощность на средней частоте вращения диапазона, кВт 0,4 Пределы регулирования частоты вращения, об/мин 20000–40000 Масса, кг 19 Срок службы до первого капитального ремонта 1 год	272	414
9-518	Пневмошпиндель с воздушными опорами особо высокой точности 38 7300 0000	А 30/100	ЕТУ 2-024-4845–77 и извещение № 1 от 16.07.79 г.	Предназначен для шлифовальных работ на внутришлифовальных универсальных станках при особо точных работах, а также в качестве лабораторного оборудования, где требуются высокие частота и точность вращения Полезная мощность на средней частоте вращения диапазона, кВт 0,25 Пределы регулирования частоты вращения, об/мин 40000–90000 Габаритные размеры, мм ϕ100×235 Масса, кг 6 Срок службы до первого капитального ремонта 1 год	235	339

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-519	Пульт управления 42 4900 0000	ПУ-1	ТУ 2-024-4813–78	Предназначен для бесступенчатого регулирования частоты вращения в заданном диапазоне пневмошпинделей с воздушными опорами, для поддержания необходимого давления в опорах и для очистки сжатого воздуха, поступающего к пневмошпинделю Условный проход, мм 16 Давление подводимого воздуха, кгс/см^2 4–6 Давление на выходе регулятора частоты вращения пневмошпинделя, кгс/см^2 0–4 Габаритные размеры, мм 670Х250Х680 Масса, кг 28	93	399

Узлы к станкам металлорежущим с числовым программным управлением

№ поз.	Наименование изделия, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика		Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
				габаритные размеры, мм	масса, кг		
9-520	Головка инструментальная к станку модели 16К20Ф3 39 2959 0104	АД.336М.000	ТУ 2-035-706–80	Предназначена для центровых и несложных патронных работ ϕ290Х55Х290	21,0	92–60 (в руб. и коп.)	138
9-521	Гидропривод вращающийся к станку токарному с числовым программным управлением модели 16Б16Ф3 38 7300 0000	Г21-501-000.000	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначен для привода зажима деталей с помощью механизированных патронов, цанг, зажимных оправок Крепится на шпинделе станка Максимальное тяговое усилие, кг 4500 Максимальное рабочее давление, кгс/см^2 40 Габаритные размеры, мм ϕ156Х250 Масса, кг 20		185	258
9-522	Привод датчика резьбонарезания к станку с числовым программным управлением модели 16Б16Ф3 38 7300 0000	Узел 22.000	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначен для согласования положения шпинделя и суппорта при нарезании резьб в автоматическом цикле Габаритные размеры, мм ϕ90Х123 Масса, кг 1,1		287	990
9-523	Державка концевого инструмента к станку токарному с числовым программным управлением модели 16Б16Ф3 39 2850 0000	39.000	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначена для крепления концевого инструмента, размерная настройка которого производится вне станка в специальном приспособлении Закрепление державки на резцедержателе производится эксцентриком Обеспечивает крепление инструмента с хвостовиками конус Морзе № 1, 2, 3, 4 Габаритные размеры, мм 113Х145Х108 Масса, кг 3,2		155	216
9-524	Державка концевого инструмента к полуавтомату токарному патронному с числовым программным управлением модели 1П717Ф3 39 2850 0000	Узел 1П717Ф3 39.000	ЕТУ 2-024-4683–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначена для крепления концевого инструмента, размерная настройка которого производится вне станка в специальном приспособлении Закрепление державки производится эксцентриком. Обеспечивает крепление инструмента с хвостовиками конус Морзе № 1, 2, 3, 4 Габаритные размеры, мм 145Х90Х110 Масса, кг 5,2		203	276

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-525	Комплект державок к станкам моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2 39 2859 0000	6250-001	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначен для чистового и чернового растачивания отверстия и корпусных деталей. Комплектуется двумя державками с комплектом из четырех черновых и четырех чистовых резцовых вставок Диаметр растачиваемых отверстий, мм 180–400 Присоединительный конус метрический 80 Точность отсчета перемещения резца чистовых вставок, мм 0,001 Габаритные размеры, мм 195Х390 150Х370 Масса комплекта, кг 57,77	700	879
9-526	Оправка для фрез с торцовыми шпонками к станкам моделей: 2636ГФ-2 2637ГФ-2 39 2889 0000	6221-7005	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначена для закрепления торцовых фрез по ГОСТ 8529–69 и фрезерования плоскостей корпусных деталей Хвостовик оправки имеет конус метрический 80 Диаметр фрезы, мм 250 Габаритные размеры, мм 130Х315 Масса, кг 12,07	60	77
9-527	Оправка фрезерная для концевых фрез к станкам моделей 2636ГФ-2, 2637ГФ-2 39 2889 0000	6221-7011	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначена для закрепления фрез с присоединительным конусом Морзе № 4 по ГОСТ 4675–71, 20537–75, 20538–75 и фрезерования корпусных деталей, хвостовик оправки имеет конус метрический 80 Диаметры фрез, мм 25–40 Габаритные размеры, мм 100Х405 Масса, кг 14,1	90	114
9-528	Оправка фрезерная для концевых фрез к станкам моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2 39 2889 0000	6221-7012	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначена для закрепления концевых фрез с присоединительным конусом Морзе № 5 по ГОСТ 4675–71, 20537–75, 20538–76 и фрезерования корпусных деталей Хвостовик оправки имеет конус метрический 80 Наименьший и наибольший диаметр фрез, мм 40–63 Габариты оправки, мм 100Х405 Масса, кг 13.67	91–60 (в руб. и коп.)	118
9-529	Патрон трехкулачковый клиновой к станку токарному с числовым программным управлением модели 16Б16Ф3 39 6110 0000	Р87-504. 000.000	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначен для механизированного зажима деталей Устанавливается на шпинделе станка Габаритные размеры, мм ϕ200Х200 Масса, кг 30	96	197
9-530	Патрон с электромеханическим приводом к станку токарному патронно-центровому с числовым программным управлением модели 16К20Ф3 39 6110 0000	16К20Ф.092	ЕТУ 2-024-5021–78 и извещение № 1 от 04.10.79 г.	Предназначен для электромеханического зажима и отжима деталей Управление от педали Тяговое усилие, кг: при зажиме 2400 при отжиме 3200 Скорость продольного хода стола, мм/мин 285 Мощность электродвигателя, кВт 0,55 Масса, кг 105,5	203	770
9-531	Педаль к полуавтомату токарному патронному с числовым программным управлением модели 1П717Ф3 38 7300 0000	Г61-501. 000.000	ЕТУ 2-024-4683–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначена для управления приводом зажима обрабатываемой детали. Крепление к тумбе станка с помощью специального кронштейна Габаритные размеры, мм 200Х95Х100 Масса, кг 3,0	135	178

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-532	Привод электромеханический задней бабки к станку токарному патронно-центровому с числовым программным управлением модели 16К20Ф3 38 7300 0000	16К20Ф.032	ЕТУ 2-024-5021–78 и извещение № 1 от 04.10.79 г.	Предназначен для перемещения пиноли задней бабки Управление от педали Скорость хода пиноли, мм/мин 475 Крутящий момент на выходном валу, Кгм: при зажиме 2,5 при отжиме 1,25 Мощность электродвигателя, кВт 0,55 Масса, кг 23	227	960
9-533	Приспособление экранное для настройки инструмента вне станка к станку токарному модели 16К20Ф3 39 6190 0000	16К20Ф.321	ЕТУ 2-024-5021–78 и извещение № 1 от 04.10.79 г.	Предназначено для предварительной настройки расточных резцов в инструментальных блоках и резцовых вставок по заданным размерам в двух горизонтальных координатах Увеличение проектора, крат 30 Расстояние от базовой плоскости основания до режущей кромки инструмента, мм 200 Рабочее перемещение кареток, мм: продольное 300 поперечное 200 Цена деления отсчетных устройств, мм 0,001 Абсолютная погрешность установки проектора в двух координатах, мм 0,005 Габаритные размеры, мм 875Х975Х900 Масса, кг 580	102	2155
9-534	Приспособление для выставки инструмента 39 6190 0000	1П752МФ3.48	ЕТУ 2-024-4005–74 и извещение № 4 от 23.01.80 г.	Предназначено для размерной настройки вне станка режущего инструмента в инструментальных блоках Приспособление состоит из оптического прибора БВ-2010 и механизма для закрепления инструментальных блоков станка Увеличение проектора, крат 30 Расстояние от базовой плоскости до режущей кромки инструмента, мм 200 Рабочее перемещение каретки, мм: продольное 300 поперечное 200 Цена деления отсчетных устройств, мм 0,001 Абсолютная погрешность установки проектора в двух координатах, мм 0,005 Габаритные размеры, мм 875Х975Х900 Масса, кг 561 Гарантийный срок службы 1 год	1208	3730
9-535	Приспособление для выставки инструмента 39 6190 0000	16К30Ф302.48.000	ЕТУ 2-024-4110–78	Предназначено для размерной настройки вне станка режущего инструмента в инструментальных блоках Приспособление состоит из оптического прибора БВ-2010 и механизма для закрепления инструментальных блоков станка Увеличение проектора, крат 30 Расстояние от базовой плоскости до режущей кромки инструмента, мм 200 Рабочее перемещение каретки, мм: продольное 300 поперечное 200 Цена деления отсчетных устройств, мм 0,001 Абсолютная погрешность установки проектора в двух координатах, мм 0,005 Габаритные размеры, мм 875Х975Х900 Масса, кг 595 Гарантийный срок службы 1 год	1253	3790

№ п.п.	Наименование изделий, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. на штуку	Оптовая цена в руб. за штуку
9-536	Резцедержка к станку токарному с числовым программным управлением модели 16Б16Ф3 39 2584 0000	38.000	ЕТУ 2-024-4682–78 и извещение № 1 от 09.04.79 г.	Предназначена для крепления проходных, подрезных, отрезных и т.п. резцов, размерная установка которых производится вне станка в специальном приспособлении. Закрепление резцедержки на резцедержателе производится эксцентриком Габаритные размеры, мм 100Х116Х120 Масса, кг 2	108	143
9-537	Резцедержка к полуавтомату токарному патронному с числовым программным управлением модели 1П717Ф3 39 2584 0000	Узел 1П717Ф3 38.000	ЕТУ 2-024-4683–76 и извещение № 3 от 26.02.80 г.	Предназначена для крепления проходных, подрезных, отрезных и т.п. резцов, размерная установка которых производится вне станка в специальном приспособлении. Закрепление резцедержки на резцедержателе производится эксцентриком Габаритные размеры, мм 110Х105Х130 Масса, кг 3,4	100	132
9-538	Угольник коробчатый к горизонтально-расточным станкам моделей 2636, 2636Г, 2636ГФ1, 2636ГФ2, 2637, 2637Г, 2637ГФ1, 2637ГФ2 38 7300 0000	7499-7003	ЕТУ 2-024-4693–76 и извещение № 2 от 17.12.79 г.	Предназначен для крепления обрабатываемых деталей на вертикальной плоскости Расстояние между установочными пазами, мм 170 Расстояние между Т-образными пазами, мм 200 Ширина Т-образного паза, мм $28A_4$ Количество Т-образных пазов 7 Габаритные размеры, мм 1200Х1400Х1600 Масса, кг 1005	416	912
9-539	Устройство для размерной настройки инструмента к станку горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточному модели 6906ВМФ2 38 7300 0000	6906ВМФ2. 80.21.000 (комплектно с прибором БВ-2015)	ЕТУ 2-024-4975–78 и извещение № 1 от 06.12.79 г.	Предназначено для размерной настройки режущего инструмента для станков с ЧПУ сверлильной, расточной и фрезерной групп с установкой координат по шкалам и отсчетным микроскопам и фиксацией положения режущей кромки инструмента по визирному микроскопу; позволяет устанавливать диаметральную координату по индикатору Втулка переходная, конус 7:24, № 50 Диаметр настраиваемого инструмента, мм 0–300 Вылет настраиваемого инструмента, мм 70–400 Погрешность установки координат: по радиусу, мм 0,008 по вылету, мм 0,05 Габаритные размеры, мм 775Х450Х1530 Масса, кг 455	111	2274
9-540	Охлаждение к станку плоскошлифовальному модели 3Е711АФ1 38 7300 0000	3Е711АФ1. 60.000	ТУ 2-024-4229–75 и извещение № 4 от 24.10.79 г.	Предназначено для охлаждения зоны резания и удаления абразивной стружки Емкость бака, л 140 Производительность насоса, л/мин 45 Габаритные размеры, мм 900Х830Х990 Масса, кг 110	72	576
9-541	Охлаждение к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1 38 7300 0000	3Е711ВФ1.60	ЕТУ 2-024-4364–76 и извещение № 3 от 20.06.79 г.	Предназначено для охлаждения зоны резания и удаления абразивной стружки Емкость бака, л 115 Производительность насоса, л/мин 45 Габаритные размеры, мм 550Х990Х870 Масса, кг 120	55	276

№ поз.	Наименование изделия, код ОКП	Марка или тип	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика		Норматив чистой продукции в руб. и коп. на штуку	Оптовая цена в руб. и коп. за штуку
				габаритные размеры, мм	масса, кг		
9-542	Блок инструментальный к станку модели 16К20Ф3 39 2959 0105	АД382.000	ТУ 2-035-707-80	Предназначен для закрепления и предварительной настройки вне станка режущего инструмента, для внутренней обработки детали в патроне 105Х130Х124	7,4	22-60	38-00
9-543	Блок инструментальный к станку модели 1П752МФ3 39 2859 0000	1П752МФ3. 41.000	ТУ 2-024-5223-79	Предназначен для закрепления и предварительной настройки вне станка режущего инструмента 130Х115Х155	12,0	23-80	42-00
9-544	39 2859 0000	1П752МФ3. 42.000		130Х115Х155	12,0	23-80	42-00
9-545	39 2859 0000	1П752МФ3. 43.000		130Х115Х155	10,0	25-70	44-00

УКАЗАТЕЛЬ

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
1. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ		
Автоматы токарно-револьверные одношпиндельные прутковые и автоматы фасонно-отрезные		
Автомат токарно-револьверный одношпиндельный прутковый	1Д112	1-001
То же, с АКС	1Д112АКС	1-002
То же	1Д118	1-003
То же с АКС	1Д11АКС	1-004
То же	1Е125	1-005
То же	1Е140	1-006
Автоматы токарные одношпиндельные продольного точения		
Автомат токарно-продольный высокой точности	1М06В	1-007
То же, особо высокой точности	1М06А	1-008
То же, высокой точности	1Б10В	1-009
То же, особо высокой точности	1Б10А	1-010
То же, высокой точности	1М10В	1-011
То же	1М10ДВ	1-012
То же, особо высокой точности	1М10А	1-013
То же, высокой точности	1А12В	1-014
Автомат токарно-продольный высокой точности	1П16	1-015
То же	11Т16В	1-016
То же, особо высокой точности	11Т16А	1-017
То же, высокой точности	1Д25В	1-018
Автоматы токарные многошпиндельные горизонтальные прутковые		
Автомат токарный шестишпиндельный прутковый горизонтальный	1216-6	1-019
То же, повышенной точности	1216-6К	1-020
То же	1А225-6	1-021
То же	1Б240-6	1-022
То же, восьмишпиндельный повышенной точности	1Б265-8К	1-023
То же, шестишпиндельный	1Б265-6К	1-024
То же, восьмишпиндельный повышенной точности	1Б290-8К	1-025
То же, повышенной точности	1Б290-6К	1-026
То же, четырехшпиндельный повышенной точности	1Б290-4К	1-027

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтоматы токарные горизонтальные патронные многошпиндельные		
Полуавтомат токарный шестишпиндельный патронный горизонтальный	1Б240П-6	1-028
Полуавтомат токарный восьмишпиндельный патронный горизонтальный повышенной точности	1Б265П-8К	1-029
То же, шестишпиндельный	1Б265П-6К	1-030
То же, восьмишпиндельный	1Б290П-8К	1-031
То же, шестишпиндельный	1Б290П-6К	1-032
Полуавтоматы токарные вертикальные многошпиндельные		
Полуавтомат токарный восьмишпиндельный вертикальный последовательного действия	1К282	1-033
То же	1283	1-034
Полуавтомат токарный шестишпиндельный патронный вертикальный	1Б284	1-035
То же, восьмишпиндельный	1286-8	1-036
То же, шестишпиндельный	1286-6	1-037
Станки и полуавтоматы токарно-револьверные		
Станок токарно-револьверный универсальный повышенной точности	1Е316П	1-038
Станок токарно-револьверный универсальный с цикловым программным управлением повышенной точности	1Е316ПЦ	1-039
Станок токарно-револьверный с горизонтальной осью револьверной головки с цикловым программным управлением повышенной точности	1Г340ПЦ	1-040
Полуавтомат токарно-револьверный	1А425	1-041
Станки токарно-карусельные		
Станок токарно-карусельный одностоечный	1508	1-042
То же	1510	1-043
То же	1512	1-044
То же	1516	1-045
Станок токарно-карусельный двухстоечный	1525	1-046
То же	1Л532	1-047
То же	1532Т	1-048
То же	1540	1-049
То же	1540Т	1-050
То же	1550	1-051
То же	1550Т	1-052
То же	1563	1-053

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки токарно-винторезные и токарные		
Станок настольно-токарный повышенной точности	16Т02П	1-054
Станок токарный настольный особо высокой точности	16Т02А	1-055
Станок токарный особо высокой точности	16Т04А	1-056
Станок токарно-винторезный повышенной точности	16У04П	1-057
То же	16Б05П	1-058
То же, особо высокой точности	16Б05А	1-059
Станок специальный токарно-винторезный, облегченный повышенной точности	ОТ-5	1-061
Станок токарно-винторезный повышенной точности	1И611П	1-062
Станок универсальный токарно-винторезный, особо высокой точности	16Б16А	1-063
То же	16Б16АБ	1-064
То же	16Б16КА	1-065
Станок токарно-винторезный	1М61	1-066
То же, повышенной точности	1М61П	1-067
То же, повышенной точности	1Е61ПМ	1-068
Станок токарно-винторезный	16К20	1-069
То же	16К20	1-070
То же	16К20	1-071
То же	16К20	1-072
Станок токарно-винторезный повышенной точности	16К20П	1-073
То же	16К20П	1-074
Станок токарно-винторезный оснащенный	16К20К	1-075
Станок токарно-винторезный с выемкой в станине	16К20Г	1-076
То же	16К20Г	1-077
То же	16К20Г	1-078
Станок токарно-винторезный механизированный	16К20М	1-079
Станок токарно-винторезный облегченный	ИТ-1М	1-080
То же	ИТ-1М	1-081
То же	ИТ-1ГМ	1-082
То же	ИТ-1ГМ	1-083
Станок токарно-винторезный	1К62	1-084
То же	1В62Г	1-085
То же, облегченный	16К25	1-086
То же	16К25	1-087
То же	16К25	1-088
То же	16К25	1-089
Станок токарно-винторезный	1М63	1-090
То же	1М63Б	1-091
То же, с выемкой в станине	1М63Г	1-092

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станок токарно-винторезный	1А64	1-093
То же	165	1-094
То же	165	1-095
То же	1658	1-096
То же	1А660.02	1-097
То же	1А665	1-098
То же	1А670.01	1-099
Станки лоботокарные		
Станок лоботокарный	1М692	1-100
То же	1М692Б	1-101
То же	1А693	1-102
Полуавтоматы токарные многорезцовые копировальные		
Полуавтомат токарный вертикальный патронный с цикловым программным управлением	1734	1-103
То же	1751	1-104
Полуавтомат токарный многорезцовый копировальный с цикловым программным управлением	1716Ц	1-105
Полуавтомат токарный многорезцовый	1Н713	1-106
Полуавтомат специальный токарный многорезцово-копировальный	КМ-144	1-107
Полуавтомат токарный гидрокопировальный	КМ-205	1-108
Полуавтомат токарно-копировальный специальный	1Б732	1-109
То же	1Б732	1-110
То же	1Б732	1-111
Станки токарно-затыловочные		
Станок токарный затыловочный повышенной точности	1Е811	1-112
То же	1Е812	1-113
Станки резьботокарные		
Полуавтомат резьботокарный	1Б922	1-114
То же	1Б922Г	1-115
То же	1Б922Д	1-116
То же	1Б922Е	1-117
Станок винторезный высокой точности	1622	1-118
Станки вальцетокарные		
Станок вальцетокарный калибровочный	1К824	1-119
Станок вальцетокарный	1А824	1-120

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станок вальцетокарный калибровочный	1К825	1-121
Станок вальцетокарный	1А825	1-122
Станок вальцетокарный калибровочный	1К826	1-123
Станок вальцетокарный	1А826	1-124
Станок вальцетокарный калибровочный	1К827	1-125
Станок вальцетокарный	1А827	1-126
Полуавтоматы токарные для обработки колес и колесных пар		
Станок токарно-карусельный	1Б502	1-127
Станок колесотокарный	1836Б	1-128
Станок колесофрезерный	КЖ-20Б	1-129
Полуавтоматы трубо и муфтообрабатывающие		
Станок трубоотрезной	91А11	1-130
То же	91А15	1-131
То же	91А15-1	1-132
Станок труборазрезной	ТГ-87М	1-133
Станок трубоотрезной	91А25	1-134
То же	91А25-1	1-135
То же	91А38	1-136
То же	91А38-1	1-137
То же	91А53	1-138
То же	91А53-1	1-139
Станок муфтоотрезной	91А38Б	1-140
То же	91А53Б	1-141
Станок трубонарезной	9М14	1-142
То же	1Н983	1-143
Станки токарные для разных отраслей прмышленности		
Автомат токарный одношпиндельный специальный высокой точности	1Р103	1-144
Автомат токарный для колодки волоска высокой точности	Т-294	1-145
Автомат специальный для замка регулятора высокой точности	Т-365	1-146
Автомат специальный продольного точения высокой точности	ШП-7	1-147
Станок специальный токарно-винторезный высокой точности	1ИС611В	1-148
Станок специализированный токарно-винторезный	ИС1-1 (95ТС-1)	1-149
Станок специальный токарно-винторезный повышенной точности	1И611ПФ-1	1-150
Станок специальный токарно-винторезный	ФТ-11	1-151
То же	ФТ-11	1-152
То же	ФТ-11	1-153

II. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки вертикально-сверлильные		
Станок вертикально-сверлильный настольный повышенной точности	2М103П	2-001
Станок настольно-сверлильный вертикальный	2М112	2-002
Станок вертикально-сверлильный одношпиндельный	2Н118	2-003
Станок вертикально-сверлильный облегченно-упрощенный универсальный	2Н125Л	2-004
Станок вертикально-сверлильный	2Г125	2-005
Станок вертикально-сверлильный универсальный одношпиндельный	2Н125	2-006
То же	2Н135	2-007
Станок вертикально-сверлильный для спецналадки	2Н135Б	2-008
Станок вертикально-сверлильный универсальный	2Н150	2-009
Станок вертикально-сверлильный для спецналадки	2Г175Б	2-010
Станок вертикально-сверлильный многошпиндельный с раздвижными шпинделями	2Г175М	2-011
Станки радиально-сверлильные		
Станок радиально-сверлильный	2М55	2-012
То же, передвижной по рельсам	2Р53	2-013
Станок радиально-сверлильный	2М58-1	2-014
Станок радиально-сверлильный переносной	2К52	2-015
Станки центровальные и фрезерно-центровальные		
Полуавтомат центровально-подрезной двухсторонний	2А931	2-016
Полуавтомат центровальный двухсторонний	2А912	2-017
Полуавтомат фрезерно-центровально-обточной двухсторонний, барабанного типа	2982	2-018
То же	2982.04	2-019
Станки горизонтально-расточные		
Станок горизонтально-расточный	2М614	2-020
То же	2620В	2-021
То же	2620Г	2-022
Станок горизонтально-расточный с оптической системой отсчета координат	2А620-1	2-023
То же	2А622-1	2-024
Станок горизонтально-расточный	2622В	2-025
То же	2622Г	2-026
То же	2636	2-027
То же	2636Г	2-028
То же	2637	2-029
То же	2637Г	2-030
То же	2Е656Р	2-031
То же	2Е656	2-032

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки координатно-расточные		
Станок координатно-расточный одностоечный особо точный	2421	2-033
То же	2431	2-034
То же, особо высокой точности	2Е440А	2-035
Станок координатно-расточный особо высокой точности	2Д450	2-036
То же	2Е460А	2-037
То же	2Е470А	2-038
Станок координатно-расточный горизонтальный особо высокой точности	2459	2-039
Станки отделочно-расточные		
Полуавтомат отделочно-расточный горизонтальный с подвижным столом с цикловым программным управлением особо точный	2706С	2-040
То же, особо высокой точности	2706А	2-041
То же, особо точный	2712С	2-042
То же, особо высокой точности	2712А	2-043
Полуавтомат отделочно-расточный односторонний с подвижным столом и суппортом для подрезания торцов повышенной точности	2731П	2-044
Станок отделочно-расточный вертикальный повышенной точности	2Е78П	2-045
То же	2Е78ПН	2-046
То же	2Е78Л	2-047
Станок вертикально-сверлильный одношпиндельный настольный повышенной точности	2Г103П	2-048

III. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Станки круглошлифовальные

Станок круглошлифовальный универсальный высокой точности	3У10В	3-001
То же, особо высокой точности	3У10А	3-002
То же, высокой точности	3В110	3-003
То же	3А110В	3-004
Станок универсальный электрохимический круглошлифовальный повышенной точности	3Э110М	3-005
Станок круглошлифовальный универсальный особо высокой точности	3Е12	3-006
То же, повышенной точности	3У131	3-007
То же	3У132	3-008
То же	3У133	3-009
То же, высокой точности	3У131В	3-010
То же	3У132В	3-011
То же, повышенной точности	3М131	3-012
То же	3М132	3-013
То же	3У142	3-014
То же	3У143	3-015
То же	3У144	3-016
То же, высокой точности	3У142В	3-017
То же, повышенной точности	3М151	3-018

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтомат круглошлифовальный повышенной точности	3М152	3-019
То же, высокой точности	3М151В	3-020
То же	3М152В	3-021
То же, повышенной точности	3М151Е	3-022
Полуавтомат торцекруглошлифовальный врезной повышенной точности	3Т161Е	3-023
Полуавтомат круглошлифовальный врезной повышенной точности	3М161Е	3-024
Полуавтомат круглошлифовальный повышенной точности	3М173	3-025
То же	3М174	3-026
То же	3М175	3-027
Полуавтомат торцекруглошлифовальный повышенной точности	ХШ4-10	3-028
Станок круглошлифовальный повышенной точности	3М193	3-029
То же	3М194	3-030
То же	3М195	3-031
То же	3М196	3-032
То же	3М197	3-032А
Полуавтомат торцекруглошлифовальный патронный врезной повышенной точности	3Т160	3-033
Станок вальцешлифовальный повышенной точности	ХШ-193	3-034
Полуавтомат копировально-шлифовальный повышенной точности	ХШ3-01	3-035
То же	ХШ3-02	3-036
Станок копировально-шлифовальный повышенной точности	3М433У	3-037
Станок круглошлифовальный повышенной точности	3А423	3-038
Полуавтомат копировально-шлифовальный для поршней, повышенной точности	ХШ3-10	3-039
Станки бесцентрово-шлифовальные и бесцентрово-доводочные		
Станок круглошлифовальный бесцентровой высокой точности	3М182	3-040
То же, с электромашинным усилителем	3М182	3-041
Станок круглошлифовальный бесцентровой особо высокой точности	3М182А	3-042
То же, с электромашинным усилителем	3М182А	3-043
Станок круглошлифовальный бесцентровой высокой точности	3М184	3-044
То же, с электромашинным усилителем	3М184	3-045
Станок круглошлифовальный бесцентровой особо высокой точности	3М184А	3-046
То же, с электромашинным усилителем	3М184А	3-047
Станок круглошлифовальный бесцентровой высокой точности	3М184И	3-048
То же	3М185	3-049
То же, с электромашинным усилителем	3М185	3-050
Станок круглошлифовальный бесцентровой высокой точности	3Ш182	3-051
То же, с электромашинным усилителем	3Ш182	3-052

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станок круглошлифовальный бесцентровой повышенной точности	3Ш184	3-053
То же	3Ш184И	3-054
Станок круглошлифовальный бесцентровой доводочный высокой точности	3Ш182Д	3-055
То же	3Ш184Д	3-056
Станок круглошлифовальный бесцентровой повышенной точности	3Ш185	3-057
Станки внутришлифовальные		
Станок внутришлифовальный универсальный высокой точности	3К225В	3-058
Станок внутришлифовальный универсальный особо высокой точности	3К225А	3-059
Станок внутришлифовальный универсальный высокой точности	3К227В	3-060
То же, особо высокой точности	3К227А	3-061
То же, высокой точности	3К228В	3-062
То же	3К229В	3-063
Станки плоскошлифовальные		
Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем, высокой точности	3Е710В-1	3-064
То же	3Е711В-1	3-065
То же	3Е711В	3-066
То же	3Г71М	3-067
Станок плоскошлифовальный с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем, повышенной точности	3Д722	3-068
Полуавтомат плоскошлифовальный с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем, повышенной точности	3П722	3-069
Станок плоскошлифовальный с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем, повышенной точности	3Д725	3-070
То же, с вертикальным шпинделем	3Д732	3-071
Полуавтомат плоскошлифовальный с прямоугольным столом и вертикальным шпинделем, повышенной точности	3П732	3-072
Станок плоскошлифовальный с круглым магнитным столом и горизонтальным шпинделем, высокой точности	3Д740В	3-073
Полуавтомат плоскошлифовальный с круглым магнитным столом и горизонтальным шпинделем, высокой точности	3П740В	3-074
Станок плоскошлифовальный с круглым магнитным столом и горизонтальным шпинделем, высокой точности	3Д741В	3-075
То же, полуавтомат	3П741В	3-076
Станок плоскошлифовальный с выдвижным круглым магнитным столом и вертикальным шпинделем, повышенной точности	3Е756	3-077

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтомат плоскошлифовальный двухшпиндельный непрерывного действия с круглым столом, повышенной точности	3П722–2	3-078
Полуавтомат плоскошлифовальный двухшпиндельный непрерывного действия с круглым столом, повышенной точности	3П772М-2	3-079
Станок плоскошлифовальный высокой точности	МШ-259	3-080
Станок плоскошлифовальный	3791	3-081
Станки координатно-шлифовальные		
Станок координатно-шлифовальный особо высокой точности	3Б282	3-082
Станки точильно- и обдирочно-шлифовальные		
Станок точильно-шлифовальный	3Е631	3-083
Станок точильно-шлифовальный двухсторонний	3К631	3-084
Станок точильно-шлифовальный	3Б634	3-085
Станок универсально-шлифовальный	3В641	3-086
Станки резьбо- и червячно-шлифовальные		
Станок универсальный резьбошлифовальный высокой точности	5К821В	3-087
То же	5К822В	3-088
То же	5К823В	3-089
Станок червячно-шлифовальный повышенной точности	5887	3-090
Полуавтомат резьбошлифовальный для метчиков повышенной точности	5897	3-091
Станок шлицешлифовальный повышенной точности	3451	3-092
То же	3451Б	3-093
То же	3451В	3-094
Станок шлицешлифовальный повышенной точности	3451Г	3-095
То же, полуавтомат	3П451	3-096
Станки шлифовальные разные		
Станок для заточки графитовых металлических электродов, повышенной точности	КП-35	3-097
Станок для линейного шлифования центровых отверстий, повышенной точности	3922Е	3-098
Станок для доводки центровых отверстий, повышенной точности	3922К	3-099
Станок шлифовально-полировальный двухшпиндельный для шлифов, повышенной точности	3Е881	3-100
Станок шлифовально-полировальный двухшпиндельный многопозиционный для шлифов, повышенной точности	3Е881М	3-101
Станок оптический профильно-шлифовальный повышенной точности	395М1	3-102
Станок шлифовальный вертикальный для центровых гнезд, повышенной точности	МВ119	3-103
Станок четырехшпиндельный для обработки плоскостей шлифовальных кругов	КШ-64М	3-104
То же, двухшпиндельный	КШ-122М	3-105

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки абразивно-отрезные		
Станок абразивно-отрезной	8В220	3-106
То же	8А240	3-107
Автомат абразивно-отрезной	8252	3-108
Станки хонинговальные		
Полуавтомат хонинговальный вертикальный	3Е820	3-109
То же	3821	3-110
То же	3822	3-111
То же	3Г833	3-112
То же, двухшпиндельный	3Е820-2	3-113
Полуавтомат хонинговальный вертикальный двухшпиндельный	3821-2	3-114
Полуавтомат притирочный вертикальный повышенной точности	3Е820Д	3-115
То же	3821Д	3-116
Станки доводочные и притирочные		
Станок вертикально-доводочный однодисковой повышенной точности	3803	3-117
То же	3806П	3-118
То же, двухдисковой	3Б814	3-119
Полуавтомат вертикально-доводочный двухдисковый высокой точности	3814ПС	3-120
То же	3Д817	3-121
Станки полировальные		
Станок многопозиционный для полирования отверстий в алмазных волоках	НИАС-8	3-122
Станок полировально-шлифовальный двухсторонний	3Б852	3-123
То же	3Б853	3-124
То же	3Б854	3-125
То же	3Б855	3-126
Полуавтомат полировальный высокой точности	2П63М	3-127
Станки для подшипниковой промышленности		
Автомат внутришлифовальный для цилиндрических отверстий колец подшипников класса 2,особо высокой точности	Л3-242	3-128
Автомат желобошлифовальный для желобов наружных колец подшипников класса 2, особо высокой точности	Л3-247	3-129
Автомат желобошлифовальный врезной высокой точности	Л3-191А	3-130
Автомат желобошлифовальный для желобов внутренних колец подшипников класса 2, особо высокой точности	Л3-246	3-131
Автомат желобошлифовальный врезной высокой точности	Л3-190А	3-132
То же	Л3-192А	3-133
Автомат доводочно-полировальный повышенной точности	Л3-194	3-134
То же	Л3-195	3-135
То же	Л3-199	3-136
То же	Л3-200	3-137

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Автомат суперфинишный для желобов наружных колец подшипников класса 2, особо высокой точности	Л3-244Н	3-138
То же, для внутренних колец	Л3-244В	3-139
То же, для наружных колец	Л3-240Н	3-140
То же, для внутренних колец	Л3-240В	3-141
Станок для шлифования ручья калибров станков ХПТ	Л3-250	3-142
Автомат для элеваторной доводки шариков	ВШ-314М	3-143
Станки заточные		
Станок универсально-заточной повышенной точности	3М642	3-144
То же	3М642Е	3-145
Станок универсально-заточной механизированный повышенной точности	3Д642Е	3-146
Станок алмазно-заточной для резцов, повышенной точности	3622	3-147
Станок заточной электрохимический для резцов, повышенной точности	3622Э	3-148
Станок алмазно-заточной доводочный для резцов, повышенной точности	3622Д	3-149
Полуавтомат алмазно-заточной для задних поверхностей резцов, повышенной точности	3Е624	3-150
Полуавтомат заточной электрохимический для передних поверхностей и стружколомающих порожков резцов, повышенной точности	3Б26Э	3-151
Автомат для шлифования граней и вершин твердосплавных пластин	МШ-289	3-152
Полуавтомат заточной для сверл, повышенной точности	3Е651	3-153
Полуавтомат заточной для сверл и зенкеров	3В659	3-154
Полуавтомат заточной для червячных фрез, высокой точности	3А662	3-155
То же	3663	3-156
Полуавтомат для заточки фрезерных головок	3Б667	3-157
Полуавтомат заточной для зуборезных головок, повышенной точности	3А666	3-158
Станок заточной для протяжек, повышенной точности	3601-1	3-159
Полуавтомат заточной для дисковых пил, повышенной точности	3Д692	3-160
Универсально-агрегатный полуавтомат для обработки ленточных пил	М3-24М	3-161
Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок	В3-130М	3-162
Станок заточной универсальный	СЗУ-2	3-163
Станок для заточки садовых ножовок	СЗН-1-000	3-164

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте

I V. СТАНКИ ЗУБООБРАБАТЫВАЮЩИЕ

Полуавтоматы зубофрезерные для цилиндрических колес

Полуавтомат зубонарезной горизонтальный повышенной точности	5303П	4-001
Полуавтомат зубофрезерный горизонтальный высокой точности	5303В	4-002
Полуавтомат зубофрезерный универсальный повышенной точности	5304П	4-003
Полуавтомат зубофрезерный универсальный высокой точности	5304В	4-004
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный повышенной точности	5К301П	4-005
Полуавтомат зубофрезерный универсальный	53А30	4-006
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный	5В312	4-007
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный повышенной точности	53А50	4-008
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный	53А50Н	4-009
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный повышенной точности	53А80	4-010
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный	53А80Н	4-011
Полуавтомат зубофрезерный повышенной точности	53А80Д	4-012
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный	5К328А	4-013
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный повышенной точности	5А342П	4-014
Полуавтомат зубофрезерный вертикальный	5343	4-015
Полуавтомат зубофрезерный горизонтальный	5В370	4-016
Полуавтомат зубофрезерный горизонтальный повышенной точности	5В373П	4-017
Полуавтомат зубофрезерный горизонтальный	5В375	4-018

Полуавтоматы зубодолбежные для цилиндрических колес

Полуавтомат зубодолбежный вертикальный повышенной точности	5111	4-019
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный	5122	4-020
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный высокой точности	5122В	4-021
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный для цилиндрических колес	5140	4-022
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный	5М150	4-023
Полуавтомат зубодолбежный повышенной точности	5В150П	4-024
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный	5М161	4-025
Полуавтомат зубодолбежный	5В161	4-026
Полуавтомат зубодолбежный вертикальный повышенной точности	5В161П	4-027

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтоматы зубошевинговальные для цилиндрических колес		
Станок зубошевинговальный горизонтальный высокой точности	5701	4-028
То же	5702В	4-029
Полуавтоматы зубошлифовальные для цилиндрических колес		
Станок зубошлифовальный высокой точности	5В830	4-030
То же	5В833	4-031
Полуавтомат зубошлифовальный с цикловым программным управлением высокой точности	5А841	4-032
Станок зубошлифовальный	5891С	4-033
Станок зубошлифовальный особо точный	5А893С	4-034
Полуавтомат зубошлифовальный особо высокой точности	5851	4-035
Полуавтомат зубошлифовальный особо высокой точности	5853	4-036
Полуавтомат зубошлифовальный, высокой точности	5А868	4-037
Полуавтомат зубошлифовальный высокой точности	5А868Д	4-038
Полуавтоматы зубострогальные и зуборезные для прямозубых конических колес		
Полуавтомат зубострогальный высокой точности	5Т23В	4-039
Полуавтомат зубострогальный для прямозубых конических колес повышенной точности	5236П	4-040
Полуавтомат зубострогальный повышенной точности	5С276П	4-041
То же	5С286П	4-042
Полуавтомат зубострогальный для прямозубых конических колес	5Е283	4-043
Полуавтомат зубофрезерный	5С237	4-044
Полуавтомат зубофрезерный повышенной точности	5С267П	4-045
Полуавтоматы зуборезные для конических колес с круговыми зубьями		
Полуавтомат зуборезный повышенной точности	5С23П	4-046
То же	5С270П	4-047
Полуавтомат зуборезный для конических колес с круговыми зубьями	5Б231	4-048
Полуавтомат зуборезный для конических колес с круговыми зубьями повышенной точности	5Б232	4-049
Полуавтомат зуборезный повышенной точности	5С280П	4-050
Полуавтомат зуборезный	5281	4-051
Полуавтомат зуборезный повышенной точности	5281Б	4-052
Полуавтомат зуборезный	5А284	4-053
Полуавтоматы зубопритирочные для конических колес с круговыми зубьями		
Полуавтомат зубопритирочный повышенной точности	5П722	4-054
То же	5725Е	4-055

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки для контроля зубчатых колес		
Станок контрольно-обкатной универсальный для конических колес повышенной точности	5Б720	4-056
Станок контрольно-обкатной для конических зубчатых колес с углом между осями 90° повышенной точности	5В722	4-057
Станок контрольно-обкатной универсальный повышенной точности	5А725	4-058
Станок контрольно-обкатной для конических зубчатых колес повышенной точности	5Б725	4-059
Станок контрольно-обкатной повышенной точности	5Б726	4-060
Станок для контроля зуборезных головок особо точный	5778Е	4-061
Станок универсальный для контроля биения зуборезных головок особо точный	5778Б	4-062
Станки для обработки торцов зубьев		
Полуавтомат для снятия фасок на зубьях шестерен абразивным диском, одношпиндельный	5Б525	4-063
Полуавтомат для снятия фасок на зубьях шестерен абразивным диском, двухшпиндельный	5Б525-2	4-064
Полуавтомат зубофасочный	5527	4-065
Станок шлицефрезерный	5350А	4-066
Полуавтоматы шлицефрезерные		
Полуавтомат резьбофрезерный	5Б63	4-067
То же	5Б63Г	4-068
Полуавтомат зубошлифовальный повышенной точности	5А872	4-069

V. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ

Станки горизонтально-фрезерные консольные		
Станок консольно-фрезерный горизонтальный	6Р81Г	5-001
Станок широкоуниверсальный фрезерный консольный повышенной точности	6Р81Ш	5-002
Станок фрезерный консольный горизонтальный	6Р82Г	5-003
Станок широкоуниверсальный фрезерный консольный повышенной точности	6Р82Ш	5-004
Станок фрезерный консольный горизонтальный	6Р83Г	5-005
Станок широкоуниверсальный фрезерный консольный повышенной точности	6Р83Ш	5-006
Станки горизонтально-фрезерные консольные универсальные (с поворотным столом)		
Станок горизонтально-фрезерный консольный	6Р80	5-007
Станок фрезерный консольный универсальный	6Р81	5-008
То же	6Р82	5-009
То же	6Р83	5-010

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки вертикально-фрезерные консольные		
Станок вертикально-фрезерный консольный	6Р10	5-011
То же	6Р11	5-012
То же	6Р12	5-013
То же	6Р12Б	5-014
Станки вертикально-фрезерные		
Станок вертикально-фрезерный консольный	6С12	5-015
То же	6Р13	5-017
То же	6Р13Б	5-018
Станки фрезерные широкоуниверсальные инструментальные		
Станок широкоуниверсальный инструментальный фрезерный повышенной точности	67К12П	5-019
То же, высокой точности	67К12В	5-020
То же, повышенной точности	675П	5-021
То же, высокой точности	6Б75В	5-022
То же, повышенной точности	6725П	5-023
То же, высокой точности	6725В	5-024
То же, повышенной точности	676П	5-025
Станки шпоночно-фрезерные		
Станок вертикальный шпоночно-фрезерный	692Р	5-026
Станки вертикально-фрезерные с крестовым столом		
Станок вертикально-фрезерный с крестовым столом	6540	5-027
То же	6550	5-028
То же	6А56	5-029
То же	6А56Г	5-030
То же	6А59	5-031
Станки продольно-фрезерные		
Станок продольно-фрезерный, двухстоечный с двумя горизонтальными шпинделями	6605	5-032
Станок продольно-фрезерный, двухстоечный с одной вертикальной и двумя горизонтальными шпиндельными бабками	660Б	5-033
То же	6Г608	5-034
То же	6Г610	5-035
Станок продольный фрезерно-расточной с вертикальным и горизонтальным шпинделями	6612У	5-036
То же	6620У	5-037
То же	6625У	5-038
Станок продольно-фрезерный комбинированный с двумя горизонтальными и двумя вертикальными шпинделями	6640	5-039
То же	6650	5-040
Станки копировально-фрезерные горизонтальные и вертикальные для объемной обработки		
Станок копировально-фрезерный горизонтальный	6Б443Г	5-041
То же	6Б444Г	5-042
То же	6А445	5-043
Полуавтомат вертикальный копировально-фрезерный	6530К	5-044

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтомат вертикальный копировально-фрезерный, одношпиндельный	96КП	5-045
Станок специализированный фрезерный	ВМ130Н	5-046
Станок фрезерный специализированный высокой точности	ВМ130В	5-047
Станок специализированный фрезерный консольный, вертикальный	ВМ127	5-048
Станок специализированный фрезерно-сверлильный вертикальный	6С12П	5-049
Станок специализированный быстроходный вертикально-фрезерный с устройством механизированной смены инструмента	СФ35	5-050

VI. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ, ДОЛБЕЖНЫЕ И ПРОТЯЖНЫЕ

Станки продольно-строгальные и строгально-фрезерные

Станок продольно-строгальный, одностоечный	7110	6-001
То же	7112	6-002
То же	7116	6-003
Станок продольно-строгальный, двухстоечный	7210	6-004
То же	7210-6	6-005
То же	7212	6-006
То же	7216	6-007
Станок продольно-строгальный, двухстоечный	7Б220	6-008
То же	7Б220-6	6-009
То же	7228	6-010
Станок продольно-строгально-фрезерный	7212Г	6-011
То же	7216Г	6-012

Станки кромкострогальные

Станок кромкострогальный	7808	6-013
То же	7814	6-014

Станки поперечно-строгальные

Станок поперечно-строгальный с механическим приводом с прямоугольным неповоротным столом	7303	6-015
То же	7Е35	6-016
Станок поперечно-строгальный с прямоугольным неповоротным столом	7307	6-017
Станок поперечно-строгальный с гидравлическим приводом	7307Д	6-018
То же	7310Д	6-019
Станок для фасонного строгания пуансонов	749	6-020

Станки долбежные

Станок долбежный с механическим приводом	7А412	6-021
То же	7А420М	6-022
Станок долбежный с электромеханическим приводом	7410	6-023

Станки протяжные горизонтальные для внутреннего протягивания

Станок протяжной горизонтальный	7Б55	6-024
То же	7Б55У	6-025
То же	7Б56	6-026
То же	7Б56У	6-027
То же	7Б57	6-028

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки протяжные вертикальные для внутреннего протягивания		
Станок протяжной вертикальный	7Б64	6-029
То же	7Б65	6-030
То же	7Б66	6-031
Станок протяжной вертикальный	7Б66-1	6-032
Станок протяжной вертикальный	7Б67	6-033
Станки протяжные вертикальные для наружного протягивания		
Станок протяжной вертикальный	7Б74	6-034
То же	7Б75	6-035
То же	7Б76	6-036
То же	7Б76-1	6-037
Полуавтомат протяжной вертикальный сдвоенный	7В76Д	6-038
Станок долбежный с гидравлическим приводом	7Д430	6-039
То же	7Д450	6-040
VII. СТАНКИ ОТРЕЗНЫЕ И РАЗНЫЕ		
Станки отрезные		
Станок ножовочный	8Б72	7-001
То же	8Б72К	7-002
Станок ленточный вертикальный	8А531	7-003
Автомат ленточно-отрезной	8Б545	7-004
Автомат отрезной круглопильный	8Г662	7-005
Полуавтомат отрезной круглопильный	8Г681	7-006
Станок опиловочный	874	7-007
Полуавтоматы резьбонарезные		
Полуавтомат резьбонарезной	5993	7-008
Станок настольный вертикально резьбонарезной	2053	7-009
Станок вертикальный резьбонарезной	2054М	7-010
Станок резьбонарезной	2056	7-011
Автомат гайконарезной	2061	7-012
То же	2062	7-013
То же	2063	7-014
То же	2064	7-015
Станки для динамической балансировки		
Станок универсальный для динамической балансировки деталей	9714	7-016
Станок балансировочный	9715Р	7-017
То же	9716	7-018
То же	9717	7-019
То же	9718	7-020
То же	9719	7-021
Станки для статической балансировки		
Станок для статической балансировки деталей повышенной точности	9764	7-022
Станок балансировочный	9765	7-023
То же	КИ-4274	7-024

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки электрофизические и электрохимические		
Станок электроэрозионный копировально-прошивочный	4Г721М	7-025
Станок электроэрозионный копировально-прошивочный координатный с высокой точностью отсчета координат особо высокой точности	4Д722А	7-026
Станок универсальный электроэрозионный копировально-прошивочный	4Е723	7-027
Станок электроэрозионный для извлечения сломанного инструмента	4Б611	7-028
Станок универсальный электроэрозионный копировально-прошивочный	4Е724	7-029
Станок электроискровой для профильной вырезки по копиру	4531	7-030
Станок комбинированный универсальный прошивочный ультразвуковой и электрохимической обработки	4Д772Э	7-031
Станок ультразвуковой для сверления алмазных волок высокой точности	МЭ-76	7-032
Станок электрохимический для снятия заусенцев	4406	7-033
То же	4407	7-034
Станки для инструментальной промышленности		
Станок для затылования метчиков специальный	МФ-4М	7-035
Станок для затылования круглых плашек специальный	МФ-7БМ	7-036
Станок для шлифовки спинки у сверл специальный	МФ-11А	7-037
Станок для заточки круглых плашек	МФ-27А	7-038
Станок для клеймения круглых изделий специальный	МФ-36А	7-039
Станок для заточки сверл	МФ-64А	7-040
Автомат для заточки сверл специальный	И-181	7-041
То же	365 Б1	7-042
То же	365 Б2	7-043
Станок для вышлифовки канавок у метчиков	МФ-66	7-044
Автомат для клеймения цилиндрических сверл специальный	МФ-79	7-045
Станок для затачивания канавочных фрез для сверл специальный	МФ-88	7-046
Станок для затачивания канавочных фрез для сверл специальный	МФ-89	7-047
Станок токарно-операционный специальный	МФ-116А	7-048
Автомат для подрезки торца у заготовки	МФ-129	7-049
Станок для вышлифовки канавок спиральных у сверл специальный	МФ-202	7-050
Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с цилиндрическим хвостовиком специальный	МФ-325М6	7-051
То же	МФ-325М10	7-052
То же	МФ-325М13	7-053
Стан-автомат продольно-винтового проката сверл с коническим хвостовиком специальный	МФ-3253К10	7-054
То же	МФ-3253К14	7-055

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станок абразивно-отрезной	МФ-332	7-056
Станок одношпиндельный центровальный специальный	МФ-349	7-057
Полуавтомат сварки трением специальный	МФ-362	7-058
Станок для отрезки заготовок специальный	МФ-372	7-059
Автомат для центрования заготовок инструмента специальный	И-173	7-060
Автомат центровально-подрезной специальный	И-191А	7-061
Автомат центровально-подрезной для ступенчатых заготовок инструмента специальный	И-191Б	7-062
Автомат для шлифования конуса на вершине сверл специальный	И-198	7-063
Автомат для шлифования фасок на заготовках сверл специальный	И-199	7-064
Автомат для шлифования конуса на вершине заготовок специальный	И-200	7-065
Полуавтомат токарный копировальный	ВГ-11	7-066
Станок для полирования канавок спиральных сверл и метчиков	3851	7-067
Станок для полирования канавок спиральных сверл и метчиков	3852	7-068
Полуавтомат фрезерный для канавок и спинок спиральных сверл	6В-4М (6В-4МА)	7-069
Полуавтомат фрезерный для винтовых канавок	СИ-017	7-070
Автомат абразивно-отрезной	СИ-030М	7-071
Полуавтомат фрезерный для винтовых канавок концевых шпоночных фрез и разверток	СИ-040	7-072
Полуавтомат фрезерный для прямых канавок инструмента с равномерным шагом метчиков, разверток, корпусов фрез	СИ-041 (6В-2)	7-073
Автомат для сверления боковых гнезд в круглых плашках	СИ-053	7-074
Полуавтомат сварочный	СИ-086	7-075
То же	СА-2	7-076
Машина делительная круговая	ВЕ-24	7-077
Машина делительная линейная	ВЕ-28	7-078
Автомат для бесцентровой доводки особо высокой точности	ВЕ-133	7-079
Станок настольный наждачный	НС	7-080
Станок двухсторонний точильный	ТМ2	7-081
Станок рядовой намотки	СРН-0,5М	7-082

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте

VIII. СТАНКИ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ (ЧПУ)

Станки токарно-карусельные с ЧПУ

Станок токарно-карусельный одностоечный с цифровой индикацией	1512Ф1	8-001
Станок токарно-карусельный одностоечный с ЧПУ	1512Ф3	8-002
Станок токарно-карусельный одностоечный с цифровой индикацией	1516Ф1	8-003
Станок токарно-карусельный одностоечный с ЧПУ	1516Ф3	8-004
Станок токарно-карусельный двухстоечный с цифровой индикацией	1525Ф1	8-005
То же	1Л532Ф1	8-006
То же	1540Ф1	8-007

Станки токарно-винторезные и токарные с ЧПУ

Станок токарный с числовым программным управлением	16Б16Ф3-05	8-008
То же	16Б16Ф3-06	8-009
Станок токарно-винторезный с устройством цифровой индикации повышенной точности	16К20ПФ1С1	8-010
Станок токарный патронный с числовым программным управлением повышенной точности	16К20РФ3С5	8-011
Станок токарный с числовым программным управлением, повышенной точности	16К20Ф3С5	8-012
Станок универсальный токарно-винторезный с цифровой индикацией	1М63Ф101	8-013
Станок токарный патронно-центровой с числовым программным управлением повышенной точности	16К30Ф3	8-014
Полуавтомат токарный вертикальный патронный с числовым программным управлением	1734Ф3	8-015
То же	1751Ф3	8-016
Полуавтомат токарный патронный с числовым программным управлением	1П717Ф3-05	8-017
Полуавтомат токарный с числовым программным управлением	1713Ф3	8-018
Полуавтомат токарно-центровой с числовым программным управлением	1Б732Ф3 РМЦ-1000	8-019
Полуавтомат токарно-центровой с числовым программным управлением	1Б732Ф3 РМЦ-1400	8-020
То же	1Б732Ф3 РМЦ-2000	8-021
Полуавтомат токарный многооперационный с числовым программным управлением и 12-позиционной инструментальной головкой	1П732РФ3	8-022

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Полуавтомат токарный патронный с числовым программным управлением	1П752МФ3-05	8-023
Станок специальный токарный с числовым программным управлением	1И611ПМФ3	8-024
Станок токарный с числовым программным управлением	УТ16Ф3	8-025
Станки вертикально-сверлильные с ЧПУ		
Станок вертикально-сверлильный с револьверной головкой, крестовым столом и числовым программным управлением	2Р135Ф2-1	8-026
Станок специальный сверлильно-зенковальный с числовым программным управлением	0Ф72Б	8-027
Станки горизонтально-расточные с ЧПУ		
Станок горизонтально-расточной с цифровой индикацией	2620ВФ1	8-028
То же	2620ГФ1	8-029
То же	2А620Ф1-1	8-030
Станок горизонтально-расточной с числовым программным управлением	2А620Ф2-1	8-031
Станок горизонтально-расточной с цифровой индикацией	2А622Ф1-1	8-032
Станок горизонтально-расточной с числовым программным управлением	2А622Ф2-1	8-033
Станок горизонтально-расточной с цифровой индикацией	2622ВФ-1	8-034
То же	2622ГФ1	8-035
То же	2636ГФ1	8-036
Станок горизонтально-расточной с числовым программным управлением	2636ГФ2	8-037
Станок горизонтально-расточной с системой цифровой индикации	2Н636ГФ1	8-038
То же	2Н637ГФ1	8-039
Станок многоцелевой специальный	ИР500МФ4	8-040
То же	ИР500ПМФ4	8-041
Станок горизонтально-расточной с цифровой индикацией	2637ГФ1	8-042
Станок горизонтально-расточной с числовым программным управлением	2637ГФ2	8-043
Станок фрезерно-расточной	2Г660Ф2	8-044

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки координатно-расточные с ЧПУ		
Станок координатно-расточной особо высокой точности	2Е450АФ1-1	8-045
Станок координатно-расточной с числовым программным управлением особо высокой точности	2Д450АФ2	8-046
Станок координатно-расточной с числовым программным управлением и автоматической сменой инструмента особо высокой точности	2Д450АМФ2	8-047
Станок координатно-расточной двухстоечный с цифровой индикацией особо высокой точности	2455АФ1	8-048
Станок координатно-расточной двухстоечный с программным управлением	2455АФ2	8-049
Станки круглошлифовальные с ЧПУ		
Полуавтомат круглошлифовальный с числовым программным управлением повышенной точности	3М151Ф2	8-050
Станки плоскошлифовальные с ЧПУ		
Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией особо высокой точности	3Е711АФ1	8-051
Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией высокой точности	3Е711ВФ1	8-052
Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с числовым программным управлением высокой точности	3Е711ВФ3-1	8-053
Станок плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с цифровой индикацией	3Е721ВФ1-1	8-054
Полуавтомат плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем с числовым программным управлением высокой точности	3Е721ВФ3-1	8-055
Станок профилешлифовальный электрохимический с числовым программным управлением	3Е70ВФ2	8-056
Станок координатно-шлифовальный двухстоечный с цифровой индикацией особо высокой точности	3289АФ1	8-057
Полуавтомат вертикальный контурно-шлифовальный с числовым программным управлением высокой точности	МА-396Ф3	8-058

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станки вертикально-фрезерные консольные с ЧПУ		
Станок вертикально-фрезерный консольный с числовым программным управлением	6Р11Ф3-1	8-059
Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением	6Р13Ф3-01	8-060
То же	6Р13Ф3-37	8-061
Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением и револьверной головкой	6Р13РФ3	8-062
Станки фрезерные широкоуниверсальные инструментальные с ЧПУ		
Станок широкоуниверсальный, фрезерный инструментальный с цифровой индикацией высокой точности	6Б75ВФ1	8-063
Станок широкоуниверсальный фрезерный инструментальный с цифровой индикацией повышенной точности	6725ПФ1	8-064
Станок широкоуниверсальный фрезерный с числовым программным управлением повышенной точности	6Б76ПФ2	8-065
Станки вертикально-фрезерные с крестовым столом с ЧПУ		
Станок вертикально-фрезерный с крестовым столом с числовым программным управлением	6520Ф3-36	8-066
То же	6550Ф3	8-067
Станок фрезерный вертикальный с крестовым столом и программным управлением	654Ф3	8-068
Полуавтомат вертикально-фрезерный с крестовым столом, числовым программным управлением и автоматической сменой инструмента	ЛФ-260МФ3	8-069
Станки горизонтально-фрезерные для объемной обработки с ЧПУ		
Станок горизонтально-фрезерный для объемной обработки с числовым программным управлением	6Б443ГФ3	8-070
То же	6Б444Ф3	8-071
Станки продольно-фрезерно-расточные с неподвижной поперечиной с ЧПУ		
Станок продольный многооперационный фрезерно-расточной с устройством числового позиционного и прямоугольного управления	6М310Ф1	8-072
То же	6М608Ф1	8-073
То же	6М610Ф1-08	8-074
То же	6М610Ф1	8-075
Станок продольный фрезерно-расточной с числовым программным управлением	6М610Ф3-1	8-076

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Станок продольный фрезерно-расточной с числовым программным управлением и инструментальным магазином	6М610МФ4-1	8-077
Станки сверлильно-фрезерно-расточные с ЧПУ и инструментальным магазином		
Станок горизонтальный фрезерно-сверлильно-расточной с крестовым поворотным столом, ЧПУ и автоматической сменой инструмента повышенной точности	6902ПМФ2	8-078
Станок горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточный с крестовым столом, числовым программным управлением и инструментальным магазином высокой точности	6904ВМФ2	8-079
Станок горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточной с крестовым поворотным столом,числовым программным управлением и инструментальным магазином высокой точности	6906ВМФ2	8-080
Станок высокоавтоматизированный фрезерно-сверлильный с числовым программным управлением	ВМ140Ф3	8-081
Станок специализированный сверлильно-фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением	6ВР13Ф3	8-082
Станок специальный вертикальный консольно-фрезерный с числовым программным управлением	СФ30Ф3	8-083
Станки электрофизические и электрохимические с ЧПУ		
Станок электроэрозионный копировально-прошивочный координатный с особо высокой точностью отсчета особо высокой точности	4Д722АФ1	8-084
Станок электроэрозионный вырезной с числовым программным управлением высокой точности	4531Ф3	8-085
То же	4532Ф3	8-086
То же	4732Ф3	8-087
Полуавтомат профильно-шлифовальный с числовым программным управлением	3Г95Ф3	8-088

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте

IX. УЗЛЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ

Узлы к станкам токарной группы

Башмак к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1	2Д200-51	9-001
Башмак к станкам токарно-карусельным моделей 1563, 1563Ф1, 1550, 1550Ф1, 1550Т, 1540Т	1Б-3АД200-51	9-002
Блок дробления стружки	1Н713 18-05	9-003
Головка револьверная к станкам токарно-карусельным моделей 1532Т, 1540, 1540Ф1	Узел 71	9-004
Головка фрезерная к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1	Узел 86, 100	9-005
Головка револьверная к станкам токарно-карусельным моделей 1540Т, 1550, 1550Ф1	Узел 71	9-006
Головка фрезерная к станкам токарно-карусельным моделей 1550, 1563, 1563Ф1, 1550Ф1, 1540Т	Узел 86, 100	9-007
Головка шлифовальная к станку токарно-затыловочному модели 1Е811	Узел 43, 000	9-008
Держатель сверл к токарно-винторезному станку модели ИТ-1М	ИТ-1 00.031	9-009
Державка для сверл к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25	16К20.049	9-010
Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	6500-1074	9-011
Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	6500-1076	9-012
Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	6500-1078	9-013
Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	6500-1083	9-014
Державка к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	6500-1091	9-015
Державка наклонная поперечного суппорта однорезцовая к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	258001-100	9-016
Державка продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	258002-100	9-017
Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	258002-200	9-018
Державка однорезцовая продольного суппорта к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	258002-300	9-019
То же	258002-400	9-020
То же	258002-500	9-021

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Закладные части к фундаменту станков токарно-карусельных моделей 1563, 1563Ф1, 1550Т	Узел. 200	9-022
Зажим цанговый к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А	64.05.000	9-023
Зажим цанговый к токарно-винторезному станку модели 1И611П	1И611.87.00	9-024
Комплект сменных шестерен к станкам токарно-винторезным модели 1Е61ВМ, 1Е61ПМ	57.00.011 57.00.015 57.00.024 57.00.029	9-025
Комплект сменных шестерен к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ	ПВ4.26300	9-026
Комплект цанг к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А	ПВ4.078.006	9-027
Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб „напрямую" к станкам токарно-винторезным моделей 16К20 и 16К20П	16К20П-082	9-028
Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб к станку токарно-винторезному модели 16К20П	16К20П-081	9-029
Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб к станку токарно-винторезному модели 16К20	16К20П-081	9-030
Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьб, не указанных в таблице, к станку токарно-винторезному модели 16К25	16К25-081	9-031
Комплект сменных зубчатых колес к токарно-винторезным станкам моделей 16Б04П, 16Б05П и ОТ-5	16Б04П-000.231	9-032
Комплект опор виброизолирующих к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06А, 1М10А, 1М10В, 1А12В, 1М10ДВ	ОВ-30-1-2	9-033
Комплект опор виброизолирующих к автомату токарно-продольному модели 1Д25В	ОВ-31	9-034
Комплект сменных цанг к станкам токарным моделей 16Б04П, 16Б05А, ОТ-5	16Б04П 000.231	9-035
Конусная линейка к станку токарно-винторезному модели 1И611П	1И611.85.00	9-036
Линейка конусная к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61А	ПВ6202.064	9-037
Линейка конусная к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25 и модификациям на их базе	Узел. 230	9-038
Люнет вращающийся к автомату токарно-продольному модели 1А12В	1П12-17	9-039

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В	1Б10В-25	9-040
Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1П16А, 11Т16В, 11Т16А, 1П16	1П16-28	9-041
Люнет вращающийся к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В	1Б10В8.65	9-042
Люнет подвижной к токарно-винторезному станку модели 1И611П	Узел 84.00	9-043
Люнет подвижной к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61А	1Е61ВМ ПВ6.126.011	9-044
Люнет неподвижный к станкам токарным винторезным моделей 16Б05П, ОТ-5	(963.000)	9-045
Люнет к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 48.000	9-046
Люнет неподвижный к токарно-винторезному станку модели 1И611П	1И611.83.00	9-047
Люнет неподвижный к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А	ПВ6126.010	9-048
Люнет неподвижный к станкам токарно-винторезным моделей 16Б05П, ОТ-5	(945 000)	9-049
Механизм выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-21	9-050
Механизм дробления стружки к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	33.000	9-051
Механизм распределения подачи по заходам к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	34.000	9-052
Ограждение шлифовального круга к станку токарному затыловочному модели 1Е811	47.000	9-053
Патрон поводковый с хомутиками к станкам токарно-винторезным моделей 16Б04П, ОТ-5	400.010, 400.020, 400.030	9-054
Патрон поводковый для нарезания многозаходных резьб к станкам токарно-винторезным моделей 16Б05П, 16Б04П	(966.000)	9-055
Патрон 7103-0045 в сборе к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М	ИТ-1.45.000	9-056
Патрон гидрозажимной к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	44.000	9-057
Патрон к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 42.000	9-058

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Патрон магнитный	7108.0001 (ПМ-1)	9-059
То же	7108–0002 (ПМ-2)	9-060
То же	7108.0004 (ПМ-3)	9-061
То же	7108–0005 (ПМ-4)	9-062
То же	7108–0006 (ПМ-5)	9-063
То же	7108-0007 (ПМ-6)	9-064
Планшайба самоцентрирующая с ручным зажимом изделия к станку токарно-карусельному модели 1512	узел 1232.001	9-065
Планшайба самоцентрирующая с ручным зажимом изделия к станку токарно-карусельному модели 1516	узел 16.32.001	9-066
Планшайба универсальная к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М	ИТ-1М.66	9-067
Планшайба делительная к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ, С1Е61А	1Е61ВМ ПВ6.055.001	9-068
Планшайба поводковая к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	43.000	9-069
Планшайба с пазами к токарно-винторезному станку 1И611П	узел 1И611 82.000	9-070
Подставка к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	49.000	9-071
Привод шлифовального шпинделя к станку токарно-затыловочному мод. 1Е811	узел 1Е811 74.000	9-072
Привод подачи шпиндельной бабки от колокольного кулачка к автоматам токарно-продольным модели 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А	1Н16-27	9-073
Пылеприемник к станку токарному затыловочному модели 1Е811	76.000	9-074
Приспособление для обточки конусов к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1550, 1540Т, 1550Ф1	узел 81	9-075
Приспособление для обточки конусов к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1	узел 81	9-076
Приспособление для выверки и центрования изделия к станкам токарно-карусельным моделей 1А591, 1563, 1563Ф1, 1550Т	узел 88,108	9-077
Приспособление центровальное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-11	9-078
То же	1А10П-12	9-079

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Приспособление двухшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1М06А, 1М06В, 1Б10А, 1Б10В	1А10П-19 1А10П-21	9-080
Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-18 1А10П-21	9-081
Приспособление с редукцией подачи 1:10 к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-22	9-082
Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-23	9-083
Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-29	9-084
Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1П12-15 1П12-18	9-085
Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1П12-16	9-086
Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1П12-20	9-087
Приспособление трехшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А	1П16-14	9-088
Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное в комплекте с механизмом выключения распределительного вала к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В	1П16-15 1П16-26	9-089
Приспособление центровочное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А	1П16-20	9-090
Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1б10А, 1Б10В	1Б10В-26	9-091
Приспособление двойное подрезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1Б10В-27	9-092
Приспособление для сверления со стороны отрезки к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В	1Б10В-28	9-093
Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1П12-13	9-094

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1П12-21	9-095
Приспособление шлицепрорезное к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 11Т16В, 11Т16А, 1П16А	1П16-25	9-096
Приспособление для многократного ввода и вывода сверла к двухшпиндельному сверлильному приспособлению к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1А10П-15	9-097
Приспособление для проточки конусов к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11П16А	1П16-30	9-098
Приспособление одношпиндельное с поддержкой при отрезке к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А	1П16-32	9-099
Приспособление трехшпиндельное сверлильно-резьбонарезное к автомату токарно-продольному модели 1Д25В	1Д25В-19	9-100
Приспособление одношпиндельное резьбонарезное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А, 1Б10В	1М06В-8.25	9-101
Приспособление двухшпиндельное сверлильное к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А	1М06В 8.30	9-102
Приспособление для отрезки деталей без грата к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А	1Б10В-38	9-103
Приспособление для нарезания резьбы к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516, 1525, 1Л532	узел 25.440.001	9-104
Приспособление для работы по упорам к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532	432, 433, 438, 439	9-105
Приспособление для работы по упорам к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516	12.434.001 12.435.001 16.435.001 16.436.001	9-106
Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516	узел 16.715.001 16.705.001	9-107
Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532	25.708.001 25.702.001	9-108
Приспособление фрезерное к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М	ИТ-1М-65	9-109
Приспособление шлифовальное к станку токарно-винторезному модели ИТ-1М	ИТ-1М-64	9-110
Приспособление шлифовальное к станкам токарно-винторезным моделей 1М61, 1К62, ИТ-1Г	ЕТ44ША	9-111
Приспособление фрезерное к станкам токарно-винторезным моделей 1М61, 1К62, ИТ-1Г	ЕТ44ФА	9-112

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Поворотное приспособление-стол	ЕТ-69	9-113
Приспособление для правки линейных поверхностей к станку токарному затыловочному мод. 1Е811	узел 1Е811 70.000	9-114
Рама установочная	ОТ-5 131 000 СБ	9-115
Резцедержавка задняя к токарно-винторезному станку модели 1И611П	узел 1И611 64.00	9-116
Резцедержатель с эксцентриковым отводом к токарно-винторезному станку мод. 1И611П	узел 1И611 63.00	9-117
Резцедержатель задний к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ	1Е61ВМ ПВ6.152.028	9-118
Резцедержатель для наружных резьб к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 51.000	9-119
Резцедержатель для внутренних резьб к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 52.000	9-120
Резцедержатель для обточки к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 53.000	9-121
Резцедержатель для расточки к полуавтомату резьботокарному модели 1Б922	1Б922 54.000	9-122
Система централизованной смазки периодического действия к автомату модели 11Т16А	11Т16В 7.00.000	9-123
Стойка с зажимными винтами к полуавтомату токарно-револьверному модели 1А425	258003-100	9-124
То же	258003-200	9-125
То же	258003-300	9-126
Суппорт комбинированный к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1	уз. 35, 71, 103	9-127
Суппорт боковой к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1	комплект узлов 52, 30, 104, 105	9-128
Суппорт револьверный правый вертикальный неповоротный к токарно-карусельным станкам моделей 1525, 1Л532	уз. 650	9-129
Суппорт боковой к станкам токарно-карусельным моделей 1525, 1Л532	уз. 25.66.001	9-130
Суппорт верхний однорезцовый к станкам токарно-винторезным моделей 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ	ПВ6.200.014	9-131
Счетчик циклов к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1Б10В, 1М06В, 1М06А, 1М10А, 1М10В, 1А12В, 1М10ДВ, 1П16, 1Д25В, 11Т16А, 1П16А, 11Т16В	1М10В-7.05.000	9-132
Тиски к станкам токарно-карусельным моделей 1540, 1532Т, 1540Ф1, 1540Т, 1550, 1550Ф1	уз. 1УД 200-54	9-133
Тиски к станкам токарно-карусельным моделей 1550Т, 1563, 1563Ф1	1УД200-54	9-134
Транспортер уборки стружки	1Н713.25.000	9-135

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Транспортер для удаления стружки к полуавтомату токарно-револьверному мод. 1А425	25.18 00000 СБ	9-136
Упор подвижной к автоматам токарно-продольным моделей 1П16, 1П16А, 11Т16В, 11Т16А	1П16-29	9-137
Упор откидной к автоматам токарно-продольным моделей 1Б10А, 1М06В, 1М06А	1М06В 8.72	9-138
Упор откидной к автоматам токарно-продольным моделей 1А12В, 1М10В, 1М10А	1А12В 8.72	9-139
Упор микрометрический жесткий и индикатор поперечного хода к станкам токарно-винторезным моделей 16К20, 16К20П, 16К25	16К20.227	9-140
Упор 4-позиционный к токарно-винторезному станку модели 1И611П	уз. 1И611.68.00	9-141
Устройство для колокольного кулачка к автомату токарно-продольному мод. 1Д25В	1Д25В-37	9-142
Устройство для обработки деталей с охлаждением к станкам токарно-карусельным моделей 1512, 1516	12.359.001 16.359.001	9-143
Устройство защитное к станку токарному затыловочному модели 1Е811	16Б16А 261	9-144
Устройство для расточки кулачков к полуавтомату токарно-револьверному мод. 1А425	258006-100	9-145
Хомутики поводковые для токарных и фрезерных работ к токарно-винторезному станку модели 1М611П	7107-0036	9-146
То же	7107-0038	9-147
То же	7107-0040	9-148
Шестерни сменные (17 шт.) с шайбой и втулкой для нарезания резьб повышенной точности на токарно-винторезном станке модели 1И611П	уз. 25.00	9-149

Узлы к станкам сверлильно-расточной группы

Башмак специальный к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2522В, 2620Г, 2622Г, 2620ВФ1, 2622ВФ1, 2620ГФ1, 2622ГВ1, 2620Е, 2622П	2620В.614	9-150
Башмак установочный к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А620Ф-1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1	2Р79-5С	9-151
То же	3Р79-5С	9-152
Гидростанция автономная для обрабатываемых деталей к станкам радиально-сверлильным моделей 2М55, 2М55-1	2М55.00 47.000	9-153
Фланец для крепления фрезы к станкам горизонтально-расточным моделей 2622В, 2622Г, 2622П, 2622ВФ1, 2622ГФ1	2622В.621	9-154

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Ключ к болту фундаментному к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1, 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1	800.103	9-155
Комплект оправок	6300-002	9-156
Стол простой поворотный делительный координатно-расточных станков особо точный	7400-0223	9-157
Стол простой поворотный делительный координатно-расточных станков с диаметром планшайбы 400 мм особо точный	7400-0225	9-158
То же, диаметром 630 мм особо точный	7400-0227	9-159
То же, диаметром 200 мм особо точный	7400-0262	9-160
То же, диаметром 250 мм особо точный	7400-0263	9-161
То же, диаметром 400 мм особо точный	7400-0265	9-162
Стол универсальный делительный поворотный особо высокой точности	7400-4035	9-163
Стол простой делительный поворотный особо высокой точности	7400-4040	9-164
Стол поворотный, делительный универсальный с оптической системой отсчета особо точный	7400-0046	9-165
Планшайба съемная с резцедержателем к станкам горизонтально-расточным моделей 2622В, 2622Г, 2622П, 2622ВФ1, 2622ГФ1	7949-7001 6240-7005	9-166
Планшайба навесная с комплектом резцедержателей к станкам горизонтально-расточным моделей 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622ПФ1, 2А622Ф2-1	812, 818	9-167
Планшайба съемная с приводом перемещения радиального суппорта от отдельного электродвигателя к станку горизонтально-расточному модели 2Е656Р	60201 60202 60203 60204 60206	9-168
Плита для крепления сменных головок к станкам горизонтально-расточным моделей 2622В, 2622Г, 2622ВФ1, 2622Г Ф1, 2622П	2620В.626	9-169
Станция насосная с устройством охлаждения инструмента к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А622-1	271323 в комплекте 813	9-170
Стойка задняя к станкам горизонтально-расточным моделей 2Е656 и 2Е656Р	4046	9-171
Стол крестовый к станку настольно-сверлильному вертикальному модели 2М112	2М10.00.000	9-172
Стол поворотный, делительный простой с оптической системой отсчета особо точный	7400-0009	9-173
То же	7400-0007	9-174
Стол наклонный к радиально-сверлильному станку модели 2М55	2М55-00.44.000	9-175

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Тиски станочные к станку настольно-сверлильному вертикальному модели 2М112	2М.80.000	9-176
Тумба	2М112.100 00.000СБ	9-177
Угольник коробчатый к горизонтально-расточным станкам модели 2620В, 2622ВФ1	7499-7002	9-178
Узел охлаждения к станку настольно-вертикальному модели 2М112	2М.50.000	9-179
Устройство для нарезания резьбы к станкам горизонтально-расточным моделей 2А620-1, 2А622-1	811	9-180
Устройство для нарезания резьбы с комплектом сменных зубчатых колес к станкам горизонтально-расточным моделей 2Е656, 2Е656Р	2096	9-181
Останов точный шпиндельной бабки и стола к горизонтально-расточным станкам моделей 2620В, 2622Г	2620В.631 2620В.632	9-182
Опоралюнета вращающаяся к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2622П	2620В.622	9-183
Оправка для торцовых фрез к горизонтально-расточным станкам моделей 2620В, 2620Г	6220-7001	9-184
То же к станкам моделей 2622В, 2622Г	6220-7002	9-185
Устройство резьбонарезное к станкам горизонтально-расточным моделей 2620В, 2622В	2620В.625	9-186
Узлы к шлифовальным станкам		
Агрегат для отсоса аэрозолей жидкости с трубопроводом отсоса 508701 к станку универсальному резьбошлифовальному модели 5К821В	АЭ2-12	9-187
Агрегат пылеотсасывающий к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	Узел 58.000	9-188
Агрегат пылеотсасывающий к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	Узел 00	9-189
Вибратор электрический балансировочный к станкам круглошлифовальным: 3М184, 3М184А, 3М182, 3М182А, 3Ш182	ЭВМ-БП2	9-190
Державка для правки шлифовальных кругов с удлинителем к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П30-01	9-191
Державка для индикатора к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П56	9-192
Державка для резцов высотой до 12 мм к полуавтомату алмазно-расточному модели 3Е624	Узел П.10.000	9-193
Кожух для шлифовального круга к полуавтоматам врезным круглошлифовальным моделей 3М173Е, 3М174Е	830-01	9-194

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Крепление шлифовального круга к станку алмазно-заточному модели 3622	Узел 92.000	9-195
Крепление шлифовального круга к станку заточному электрохимическому модели 3622Э	Узел 92.000	9-196
Крепление шлифовального круга ϕ150 к станку алмазно-заточному модели 3622	Узел 92.000	9-197
Крепление шлифовального круга к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624	Узел 92.000	9-198
Круг шлифовальный к станкам алмазно-заточным моделей 3622, 3622Д, заточному электрохимическому модели 3622Э	Деталь 90.201	9-199
Круг шлифовальный из эльбора к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624	Узел 90.202	9-200
Коммуникация пылеотсасывающего агрегата к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70-П92	9-201
Механизм правки шлифовального круга к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П39	9-202
Мостик для установки уровня к станкам круглошлифовальным моделей: 3У131, 3У132, 3У133	3У131.941	9-203
Мостик для установки уровня к станкам круглошлифовальным моделей: 3У142, 3У143, 3У144	3У142.941	9-204
Мостик для установки уровня к полуавтоматам круглошлифовальным моделей: 3М173, 3М174, 3М175	942-1	9-205
Планшайба к станкам круглошлифовальным моделей: 3У131, 3У142, 3У133	3У131.942-1	9-206
Планшайба к станкам круглошлифовальным моделей: 3У142, 3У143, 3У144	У142.942	9-207
Плита синусная магнитная к станкам плоскошлифовальным моделей: 3Д722, 3Д722Ф1, 3П722, 3П722И, 3Д723	3Д722. 412000	9-208
Плита электромагнитная к станкам плоскошлифовальным моделей: 3Д722, 3Д722Ф1, 3П722, 3Д722И, 3Д723	3Д732.827	9-209
Подручник правый к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	Узел 57	9-210
Прибор для правки шлифовального круга по копиру к станкам круглошлифовальным моделей: 3У131, 3У132, 3У133	3У131. 890-1	9-211
Прибор для радиусной правки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей 3У142, 3У143, 3У144	3У142. 880-1	9-212
Прибор для правки шлифовального круга по копиру к станкам круглошлифовальным моделей: 3У142, 3У143, 3У144	3У142. 890-1	9-213
Прибор для радиусной правки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей: 3У131, 3У132, 3У133	3У131. 880-1	9-214

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Прибор для правки круга к полуавтоматам круглошлифовальным моделей: 3М173, 3М174, 3М175	880-1	9-215
Привод шлифовального круга к полуавтоматам круглошлифовальным моделей: 3М173, 3М174, 3М175	220-2	9-216
Призма к станкам круглошлифовальным моделей 3У131, 3У132, 3У133	3У131. 945-1	9-217
Призма к станкам круглошлифовальным моделей: 3У142, 3У143, 3У144	3У142.945	9-218
Призма к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173, 3М174, 3М175	945	9-219
Пылесборник к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	узел 59.000	9-220
Пылесос к плоскошлифовальному станку модели 3170	370-П16	9-221
Приспособление для полирования к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	узел 52	9-222
Приспособление для статической балансировки шлифовального круга к станкам круглошлифовальным моделей: 3У131, 3У132, 3У133	3У131 946-1	9-223
Приспособление для правки шлифовального круга к станку алмазно-заточному модели 3622Д	узел П3.000	9-224
Приспособление для шлифования центров к полуавтоматам шлифовальным моделей: 3М173, 3М174, 3М175	990	9-225
Приспособление для статической балансировки шлифовального круга к полуавтоматам врезным круглошлифовальным моделей: 3М173Е, 3М174Е	946	9-226
Приспособление для заточки передних поверхностей резцов к станку алмазно-заточному модели 3622	узел П6.000	9-227
Приспособление для заточки передних поверхностей к станку заточному электрохимическому модели 3622Э	узел П6.000	9-228
Приспособление для правки к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624, к станкам алмазно-заточным моделей: 3622, 3622Д и заточному электрохимическому модели 3622Э	узел П3.000	9-229
Приспособление для заточки сверл ϕ2–12 мм к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	узел 45.000	9-230
Приспособление для заточки сверл ϕ12–25 мм к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	узел 46.000	9-231
Приспособление для правки шлифовального круга к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	узел 56.000	9-232
Приспособление для ленточной шлифовки к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	3Б634.51 001	9-233
Приспособление для заточки сверл к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	Узел 50.001	9-234

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскурант
Приспособление для правки шлифовального круга под углом к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П32	9-235
Приспособление для правки круга по радиусу и под углом к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П34	9-236
Приспособление для правки шлифовального круга по шаблону к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П37	9-237
Приспособление делительное к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П50	9-238
Приспособление для балансировки шлифовальных кругов к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П01	9-239
Приспособление для балансировки шлифовальных кругов к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П01 01	9-240
Приспособление для правки круга к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	Узел 55	9-241
Столик поворотный левый к станку точильно-шлифовальному модели 3Б634	Узел 53	9-242
Стол синусный вращающийся к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П13	9-243
Стол синусный вращающийся с 3-кулачковым патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е.70 П13-01	9-244
Стол синусный вращающийся с магнитным патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П13.02	9-245
Стол синусный продольный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П20	9-246
Стол синусный поперечный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П21	9-247
Стол делительный синусный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П11	9-248
Стол делительный синусный с 3-кулачковым патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П11-01	9-249
Стол делительный синусный с магнитным патроном к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П11 02	9-250
Съемник круга правки к полуавтомату алмазно-заточному модели 3Е624, станкам алмазно-заточным моделей 3622, 3622Д, заточному электрохимическому модели 3622Э	узел 96А.000	9-251
Тиски лекальные к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П40	9-252

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Тиски синусные к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П42	9-253
Транспортер к станку алмазно-заточному модели 3622	Узел П4.000	9-254
Транспортер к станку заточному электрохимическому для резцов модели 3622Э	Узел П4.000	9-255
Тумба к станку модели 3К631	Узел 11.000	9-256
Угольник синусный поворотный к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е70.П54	9-257
Устройство для установки приспособления „Диаформ" к плоскошлифовальному станку модели 3Е711ВФ1	3Е70.П94 00.1.000 0.00	9-258
Фланец круга к полуавтоматам круглошлифовальным моделей 3М173Е, 3М174Е	860	9-259
Фланец к станку модели 3622Д	92.204 3622Д	9-260
Экран к станку точильно-шлифовальному модели 3К631	Узел 54.000	9-261
Головка заточная к полуавтомату заточному для червячных фрез модели 3А662	Узел 31	9-262
Тиски с конусным хвостовиком к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П11	9-263
Приспособление для внутреннего шлифования к универсально-заточному станку модели 3М642Е	П18	9-264
Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П19	9-265
Приспособление для заточки торцовых фрез к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П21	9-266
Стол поворотный к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П30	9-267
Бабка задняя с регулируемой высотой центра к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П31	9-268
Приспособление для заточки фасонных острозаточных фрез к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П36	9-269
Бабка универсальная с конусностью 7:24 к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П39	9-270
Приспособление для заточки фрез к радиусу к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П50	9-271

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Приспособление для заточки радиусных резцов с прямоугольной державкой к станкам универсально-заточным моделей 3М642Е, 3М642	П55	9-272
Бабка задняя с большим вылетом к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П61	9-273
Бабка передняя с большим вылетом к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П73	9-274
Патрон трехкулачковый к станку универсально-заточному модели 3М642Е	П84	9-275
Пылеотвод с пылеотсосом к заточным станкам моделей 3М642, 3М642Е	Узел 62	9-276
Узлы зубообрабатывающей группы		
Гидропатрон к станку зубодолбежному вертикальному модели 5122	5122.62.000	9-277
Головка накладная для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой к станку зубофрезерному модели 5А342П	Узел 53	9-278
Головка накладная для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезами или фрезой „улиткой" к станку зубофрезерному модели 5А342П	Узел 55	9-279
Головка накладная для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезами или фрезой улиткой к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 55	9-280
Головка накладная для пальцевой быстрорежущей фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5В370	Узел 53	9-281
Головка скоростная для пальцевой твердосплавной фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 58	9-282
Головка накладная для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезы к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 53	9-283
Механизм реверса к полуавтомату зубофрезерному модели 5А342П	Узел 24	9-284
Механизм малого конуса к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 23	9-285
Механизм реверса к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 24	9-286
Суппорт тангенциальный к полуавтомату зубофрезерному модели 5А342П	Узел 52	9-287
Суппорт тангенциальный к полуавтомату зубофрезерному модели 5343	Узел 52	9-288

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Суппорт для тяжелых работ к полуавтомату зубофрезерному модели 5В370	Узел 52	9-289
Головка накладная для пальцевой быстрорежущей фрезы к станкам модели 5В375, 5В373П	Узел 53	9-290
Головка накладная для пальцевой твердосплавной фрезы к станкам 5В375, 5В373П	Узел 54	9-291
Механизм реверса к станкам модели 5В375, 5В373П, 5В370	Узел 22	9-292
Узлы к фрезерным станкам		
Бортштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.51.000	9-293
Бортштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.52.000	9-294
Бортштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.53.000	9-295
Бортштанга к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.54.000	9-296
Гитара к делительной головке к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П	7586001Б	9-297
То же	6П86001	9-298
Гитара настройки на сложное деление к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	6П86.001	9-299
Гитара дифференцированного деления к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	806001	9-300
Головка долбежная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П	517001А	9-301
Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П	588001	9-302
Головка делительная к станку широкоуниверсальному фрезерному инструментальному повышенной точности модели 675П	51785001	9-303
Головка делительная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	85001	9-304
Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	88001	9-305
Головка шлифовальная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	802001	9-306
Головка подрезная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	803001	9-307
Головка быстроходная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	7588001В	9-308

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Головка делительная к станкам фрезерным широкоуниверсальным модели 6725В, 6725П, 6725ПФ1	5П85001	9-309
Головка долбежная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	5П87001	9-310
Головка фрезерная универсальная накладная	ПИ636	9-311
Головка фрезерная угловая для фрезерных станков модели 6А56	узел 6А56.391	9-312
Головка фрезерная угловая для фрезерных станков модели 6А59	Узел 6А59.391	9-313
Головка быстроходная к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725П, 6725ПФ1	4.30.000	9-314
Головка долбежная к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	4.70.000	9-315
Головка делительная к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	5П85001	9-316
Головка долбежная к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	87001	9-317
Механизм к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	5.50.000	9-318
Микроскоп – центроискатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.60.000	9-319
Микроскоп к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	80.000	9-320
Прибор копировальный строчечноконтурный горизонтальный к станкам копировально-фрезерным моделей 6Б444Г, 6А445, 6Б443Г	А81102	9-321
Прибор копировальный трехмерный горизонтальный к станку горизонтально-фрезерному модели 6Б443Г	А8302	9-322
Приспособление магнитно-зажимное поворотное к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	89.00.000	9-323
Приспособление для установки фрез к станкам продольно-фрезерно-расточным	6625.49.000	9-324
Приспособление спирально-фрезерное к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	805001	9-325
Приспособление для фрезерования спиральных канавок к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	6725В.5. 40.000	9-326
Резцедержатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.40.000	9-327
Рискообразователь к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.70.000	9-328
Стол круглый поворотный к станку широкоуниверсальному фрезерному, инструментальному повышенной точности модели 675П	7584001	9-329

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	82001	9-330
Стол круглый делительный к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 6Б75В	84001	9-331
Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному фрезерному модели 675П	51782000	9-332
Стол угловой универсальный к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	6П82001	9-333
Стол угловой универсальный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	6П82001	9-334
Стол круглый делительный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	84.001	9-335
Стол круглый делительный к станку широкоуниверсальному инструментальному фрезерному модели 676П	6П84001	9-336
Тиски универсальные к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	89.001	9-337
Устройство ограждающее к станку горизонтально-фрезерному модели 6Р82	6Р82.12	9-338
Устройство ограждающее к станкам фрезерным моделей 6Р12, 6Р12Б, 6Р13, 6Р13Б	6Р12.12	9-339
Комплект электромеханического устройства зажима инструмента к станкам фрезерным моделей 6Р12, 6Р12Б, 6Р13, 6Р13Б	6Р12К.93.000 6Р13К.93.000	9-340
Шкаф инструментальный к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725Ф1	5П55001Б	9-343
Шкаф инструментальный к станку широкоуниверсальному, инструментальному, фрезерному модели 676П	6П5500.000	9-344
Центроискатель к станкам фрезерным широкоуниверсальным моделей 6725В, 6725П, 6725ПФ1	8.10.000	9-345
Узлы к станкам строгальным, долбежным и протяжным		
Головка накладная фрезерная к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7210, 7212, 7216	У360000	9-346
Головка накладная шлифовальная к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7210, 7212, 7216	У330000	9-347
Помост к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7210, 7216	У704004	9-348

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Приспособление для строжки Т-образных пазов к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7210, 7212, 7216	7243-42	9-349
Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7210, 7212, 7216	7243-44	9-350
Станина приставная к станку продольно-строгальному моделей 7110	У121004	9-351
То же, к станку модели 7112	У121004	9-352
То же, к станку модели 7116	У121004	9-353
Стойка приставная к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116	У211001	9-354
Стружкоотражатель для правых суппортов к станкам продольно-строгальным моделей 7110, 7112, 7116, 7216	7210-43	9-355
Суппорт боковой левый к станку продольно-строгальному модели 7216	7216-54	9-356
То же, к станкам моделей 7210, 7212, 7210-6	7243-54	9-357
Лестница с площадкой к станку продольно-строгальному модели 7110	7110-78	9-358
То же,к станкам моделей 7112, 7116	7112-78	9-359
То же, к станкам моделей 7210, 7210-6	7210-78	9-360
То же, к станку модели 7212	7212-78	9-361
То же, к станку модели 7216	7216-78	9-362
Механизм крепления фрезы в шпинделе к станкам продольно-строгально-фрезерным моделей 7212Г, 7216Г	6610-45	9-363
Узлы к станкам балансировочным, отрезным и разным		
Муфта приводная к станку балансировочному модели 9717	9717-541	9-364
То же, к станку модели 9718	9718-541	9-365
Опора призматическая к станку балансировочному модели 9717	9717-152	9-366
То же, к станку модели 9718	9718-152	9-367
То же, к станку модели 9719	9719-152	9-368
То же, к станку модели 9718	9719Б-152	9-369
Принадлежности		
Головка электромеханическая зажима инструмента	7921-0001	9-370
Опора виброизолирующая	ОВ-31	9-371
Плита магнитная	7208-0001	9-372
Плита магнитная прямоугольная	7208-0011	9-373
То же	7208-0017	9-374

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Патроны токарные трехкулачковые самоцентрирующие	7100-0001	9-375
То же	7100-0002	9-376
То же	7100-0003	9-377
То же	7100-0005	9-378
То же	7100-0007	9-379
То же	Ст200-ф5 Ст200-ф6	9-380
То же	Ст-250-ф6	9-381
То же	7100-0009	9-382
То же	7100-0012	9-383
То же, повышенной точности	СТ.200П-ф5 СТ.200П-ф6	9-384
То же, повышенной точности	СТМ250П-ф6	9-385
Патроны токарные трехкулачковые самоцентрирующие высокой точности	7100-0002В	9-386
То же	7100-0003В	9-387
То же	7100-0005В	9-388
То же	7100-0007В	9-389
То же	СТ200В-ф5 СТ200В-ф6	9-390
То же	СТ250В-ф6	9-391
Патроны токарные трехкулачковые самоцентрирующие клиновые с мягкими кулачками	7102-0066	9-392
То же	7102-0067	9-393
То же	7102-0070	9-394
То же	7102-0071	9-395
То же	7102-0072	9-396
Патрон токарный трехкулачковый самоцентрирующийся клиновой быстропереналаживаемый	ПЗК-315	9-397
Кулачок мягкий к пневмопатрону ПЗК-315	ПЗК-315-043а	9-398
Комплект кулачков к пневмопатрону ПЗК-315 (в комплекте 3 шт.)	ПЗК-315-044а	9-399
Патрон токарный трехкулачковый самоцентрирующийся клиновой быстропереналаживаемый	ПЗК-400	9-400
Кулачок мягкий к пневмопатрону ПЗК-400	ПЗК-400-043а	9-401
Комплект кулачков к пневмопатрону ПЗК-400	ПЗК-400-044а	9-402
Патрон токарный четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков	7103-0045	9-403
То же	7103-0012	9-404
То же	7103-0049	9-405
То же	7103-0052	9-406
Патроны цанговые с конусом 7:24 для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком	К2.469.000	9-407
То же	К2.469.000-01	9-408
То же	К2.511.000-01	9-409
То же	К2.509.000	9-410
То же	191.132.050	9-411

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Цанги сменные	К2.469.002-01-К2.469.002-03	9-412
Патроны цанговые для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком	КБ6151-4023	9-413
То же	КБ6151-4024	9-414
То же	КБ6151-4025	9-415
То же	КБ6151-4026	9-416
То же	КБ6151-4029	9-417
То же	КБ6151-4030	9-418
Патроны цанговые для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком	КБ6151-4027	9-419
То же	КБ6151-4028	9-420
Цанги сменные	КБ6151-4023/04-КБ6151-4023/09	9-421
То же	КБ6151-4024/04-КБ6151-4024/06	9-422
Стол поворотный круглый с ручным приводом	7204-0002	9-423
То же	7204-0003	9-424
То же	7204-0004-01	9-425
То же, с механизированным приводом	7204-0023-01	9-426
Стол круглый горизонтально-вертикальный	РКВ 7205-4003	9-427
Тиски станочные с ручным приводом, повышенной точности	7200-0203-02	9-428
Тиски станочные с ручным приводом повышенной точности	7200-0205-02	9-429
Тиски станочные с ручным приводом, неповоротные, с прямыми губками	7200-0209-01	9-430
То же, с клиновыми губками	7200-0209-10	9-431
То же, поворотные с прямыми губками	7200-0210-01	9-432
То же, поворотные с клиновыми губками	7200-0210-10	9-433
То же, неповоротные с прямыми губками	7200-0214-01	9-434
То же, неповоротные с клиновыми губками	7200-0214-10	9-435
То же, поворотные с прямыми губками	7200-0215-01	9-436
То же, поворотные с клиновыми губками	7200-0215-10	9-437
То же, поворотные с прямыми губками	7200-0220-01	9-438
То же, поворотные, с клиновыми губками	7200-0220-10	9-439
То же, поворотные с прямыми губками	7200-0225-01	9-440
То же, поворотные с клиновыми губками	7200-0225-10	9-441
То же, поворотные с двухсторонним зажимом с усиленным креплением, с прямыми губками	7200-0226-01	9-442
То же, с клиновыми губками	7200-0226-10	9-443
То же, с прямыми губками	7200-0229-01	9-444
То же, с клиновыми губками	7200-0229-10	9-445
Тиски станочные поворотные с пневматическим приводом	7201-0019-01	9-446
Тиски станочные с гидравлическим приводом с системой пазов для установки переналаживаемых элементов	7202-0008А	9-447
То же	7202-0009А	9-448

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Тиски станочные с гидравлическим приводом	7202-0009-02	9-449
То же	7202-0014-02	9-450
То же	7202-0019-02	9-451
То же	7202-0023-02	9-452
Устройство зажимное для станков токарной группы (патрон токарный с пневматическим приводом)	РКВ-7112-4374	9-453
Устройство зажимное для станков токарной группы (патрон токарный с пневматическим приводом)	РКВ 7112-4375	9-454
Центр станочный вращающийся с постоянным центровым валиком типа А исполнение I нормальной серии	7032-4002	9-455
То же, повышенной точности	7032-4002	9-456
То же	7032-4003	9-457
То же, повышенной точности	7032-4003	9-458
То же	7032-4014	9-459
То же, повышенной точности	7032-4014	9-460
То же	7032-4015	9-461
То же, повышенной точности	7032-4015	9-462
Центр станочный вращающийся с постоянным центровым валиком типа А, исполнение I усиленной серии	7032-4114	9-463
То же	7032-4115	9-464
То же	7032-4006	9-465
Центр станочный вращающийся усовершенствованный типа А исполнения I нормальной серии	РКВ 7032-4029	9-466
То же	РКВ 7032-4030	9-467
То же	РКВ 7032-4032	9-468
Центр станочный вращающийся усовершенствованный типа А исполнение I усиленной серии	РКВ 7032-4033	9-469
Центры упорные исполнение I	7032-0017	9-470
То же	7032-0019	9-471
То же	7032-0021	9-472
То же	7032-0023	9-473
То же	7032-0025	9-474
То же	7032-0027	9-475
То же	7032-0029	9-476
То же	7032-0032	9-477
То же	7032-0035	9-478
То же	7032-0039	9-479
Центры упорные исполнение I повышенной точности	7032-0017ПТ	9-480
То же	7032-0019ПТ	9-481
То же	7032-0021ПТ	9-482
То же	7032-0023ПТ	9-483
То же	7032-0025ПТ	9-484
То же	7032-0027ПТ	9-485
То же	7032-0029ПТ	9-486
То же	7032-0032ПТ	9-487
То же	7032-0035ПТ	9-488
То же	7032-0039ПТ	9-489

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Электрошпиндель повышенной точности	Э-6/0,2	9-490
То же	Э-12/0,3	9-491
Электрошпиндель консольный горизонтальный высокой точности	Э-24/1,1	9-492
То же	Э-36/0,6	9-493
То же	Э-36/1,1	9-494
То же	Э-48/0,6	9-495
Электрошпиндель горизонтальный с встроенным жидкостным охлаждением высокой точности	Ш-9/2,2М	9-496
То же	Ш-9/11	9-497
То же	Ш-12/5,5М	9-498
То же	Ш-12/11	9-499
То же	Ш-18/2,2М	9-500
То же	Ш-18/4М	9-501
То же	Ш-18/7,5М	9-502
То же	Ш-24/2,2М	9-503
То же	Ш-24/4М	9-504
То же	Ш-24/5,5М	9-505
То же	Ш-36/4М	9-506
То же	Ш-36/5,5М	9-507
То же	Ш-48/2,2М	9-508
То же	Ш-72/0,6М	9-509
То же	Ш-72/1,5М	9-510
То же	Ш-96/0,4М	9-511
То же	Ш-96/1,1М	9-512
Электрошпиндель вертикальный повышенной точности	ЭВ-18/1,5М	9-513
Электрошпиндель вертикальный особо высокой точности	ШКВ 12-24/0,5	9-514
То же	ШКВ 24-48/0,5	9-515
То же	ШКВ 48-96/0,3	9-516
Пневмошпиндель с воздушными опорами особо высокой точности	А 20/40	9-517
То же	А 30/100	9-518
Пульт управления	ПУ-1	9-519
Узлы к станкам с ЧПУ		
Головка инструментальная к станку мод. 16К20Ф3	АД-336М-000	9-520
Гидропривод вращающийся к станку токарному с ЧПУ модели 16Б16Ф3	Г21-501-000.000	9-521
Привод датчика резьбонарезания к станку с ЧПУ модели 16Б16Ф3	22.000	9-522
Державка концевого инструмента к станку токарному модели 16Б16Ф3	39.000	9-523
Державка концевого инструмента к полуавтомату токарному с ЧПУ модели 1П717Ф3	Узел 1П717Ф3 39.000	9-524
Комплект державок к станкам модели 2636ГФ2, 2637ГФ2	6250-001	9-525

Наименование изделий	Модели	№ поз. в прейскуранте
Оправка для фрез с торцовыми шпонками к станкам моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2	6221-7005	9-526
Оправка фрезерная для концевых фрез к станкам моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2	6221-7011	9-527
То же	6221-7012	9-528
Патрон трехкулачковый клиновый к станку токарному с ЧПУ моделей 16Б16Ф3	Р87-504-000	9-529
Патрон с электромеханическим приводом к станку токарному с ЧПУ моделей 16К20Ф3	16К20Ф.092	9-530
Педаль к полуавтомату токарному с ЧПУ модели 1П717Ф3	Г61-501-000	9-531
Привод электромеханический задней бабки к станку токарному, патронному с ЧПУ модели 16К20Ф3	1620Ф.032	9-532
Приспособление экранное для настройки инструмента вне станка к станку токарному модели 16К20Ф3	16К20Ф.321	9-533
Приспособление для выставки инструмента	1П752МФ3.48	9-534
То же	16К30Ф3-02.48	9-535
Резцедержавка к станку токарному с ЧПУ модели 16Б16Ф3	38.000	9-536
Резцедержавка к полуавтомату токарному патронному с ЧПУ модели 1П717Ф3	Узел 1П717Ф3 38.000	9-537
Угольник коробчатый к горизонтально-расточным станкам моделей 2636, 2636ГФ1, 2637Г, 2637ГФ2	7499-7003	9-538
Устройство для размерной настройки инструмента к станку горизонтально-фрезерно-сверлильно-расточному модели 6906ВМФ2	6906ВМФ2 80.21.000	9-539
Охлаждение к станку плоскошлифовальному модели 3Е711АФ1	3Е711АФ1 60.000	9-540
Охлаждение к станку плоскошлифовальному модели 3Е711ВФ1	3Е711ВФ1.60	9-541
Блок инструментальный к станку модели 16К20Ф3	АД382.000	9-542
То же, к станку модели 1П752МФ3	1П752МФ3 41.000	9-543
То же	1П752МФ3 42.000	9-544
То же	1П752МФ3 43.000	9-545

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
VI Станки строгальные, долбежные и протяжные	2
VII Станки отрезные и разные	34
VIII Станки с числовым программным управлением	80
IX Узлы и принадлежности к металлорежущим станкам	166
Алфавитный указатель	335

Ответственный за выпуск Т. И. Игнатова
Редактор издательства *А. С. Колмыкова*
Технический редактор *В. К. Щербакова*
Корректор *В. Б. Третьякова*

Прейскурантиздат 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

Сдано в набор 20.01.81 Подп. в печать 06.02.81 Форм. 60X90 1/16 Бум. типогр. № 3
Набор машинописный печать офсетная Объем 24 п. л. кр. отт. 24,125 Уч. изд. л. 29,12
Тираж 110000 экз. Заказ тип. № 2716 Изд. № 226 Бесплатно

Прейскурантиздат (125438 г. Москва, Пакгаузное шоссе, 1)
Отпечатано в Ордена Трудового Красного Знамени Калининском Полиграфкомбинате
прома при Государственном комитете СССР по делам издательств,
полиграфии и книжной торговли. г. Калинин, проспект Ленина, 5

gost.e-ecolog.ru