ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ЦЕНАМ

ПРЕЙСКУРАНТ № 25-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОТЛИВКИ, ПОКОВКИ И ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ЦЕНАМ

УТВЕРЖДЕН
постановлением Госкомцен СССР
от 2 сентября 1980 г
№ 856

ПРЕЙСКУРАНТ № 25-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОТЛИВКИ, ПОКОВКИ И ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

Вводится в действие с 1 января 1982 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва—1981

Настоящий прейскурант утвержден в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 12 июля 1979 г. № 697.

С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивает силу прейскурант № 25-01 «Оптовые цены на отливки, поковки, горячие штамповки, деревянные модельные комплекты и черновую механическую обработку заготовок» издания 1970 г. и все дополнения и дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР.

СОДЕРЖАНИЕ

Общие указания 5

Расчетные условия к ценам на отливки, поковки и горячие штамповки 7

ОТЛИВКИ

Раздел 1. Отливки, изготовляемые в песчаные формы . . 11
1. Основные положения к определению цен . . 11
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в песчаные формы 18
3. Расчет оптовых цен на отливки, изготовляемые в песчаные формы из марок чугуна и стали, не предусмотренных прейскурантом . . . 74
4. Оптовые цены на изложницы чугунные . . . 81
5. Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для изготовления отливок в песчаные формы 82

Раздел 2. Отливки, изготовляемые в оболочковые формы . 94
1. Основные положения к определению цен . . 94
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в оболочковые формы 97

Раздел 3. Отливки, изготовляемые в кокиль 104
1 Основные положения к определению цен . . 104
2 Оптовые цены на отливки, изготовляемые в кокиль 105

Раздел 4. Отливки, изготовляемые в облицованный кокиль . 123
1 Основные положения к определению цен . . 123
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в облицованный кокиль 124

Раздел 5. Отливки, изготовляемые литьем под давлением . 129
1 Основные положения к определению цен . . 129
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые литьем под давлением 130

Раздел 6. Отливки, изготовляемые центробежным методом . 134
1. Основные положения к определению цен . . 134
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые центробежным методом 135

Раздел 7. Отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям 142
1. Основные положения к определению цен . 142
2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям 143

Раздел 8. Доплаты и скидки к ценам на отливки . . . 149

Раздел 9. Оптовые цены на прочие отливки из чугуна и стали 156
1. Дробь техническая из чугуна и стали . . 156
2. Песок стальной 158
3. Тюбинги обработанные (из чугуна) . . . 158

Раздел 10. Отливки из магнитных сплавов 160
1 Основные положения к определению цен . . 160
2. Оптовые цены на отливки из магнитных сплавов 161

ПОКОВКИ И ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

Раздел 11. Горячие штамповки 167
1. Основные положения к определению цен . . 167
2 Оптовые цены на горячие штамповки . . . 169
3. Расчет оптовых цен на горячие штамповки по маркам, не предусмотренным прейскурантом . 187
4 Доплаты и скидки к ценам на горячие штамповки 189
Раздел 12. Поковки, изготовляемые свободной ковкой . . . 190
1 Основные положения к определению цен . . 190
2. Оптовые цены на поковки, изготовляемые свободной ковкой 192
3. Расчет оптовых цен на поковки по маркам, не предусмотренным прейскурантом 224
4. Доплаты и скидки к ценам на поковки . . 226
5 Оптовые цены на шары мелющие, цильбепсы и поковки-шайбы 228
6 Оптовые цены на цельнокатаные кольца, заготовки для них и поковки-штанги 231
Раздел 13. Доплаты к ценам на заготовки, поставляемые предприятиями, находящимися в районах Дальнего Востока, Крайнего Севера и местностях, приравненных к ним 248
Раздел 14. Оптовые цены на черновую механическую обработку отливок и поковок 250
Раздел 15. Классификаторы сложности отливок, горячих штамповок и поковок 278
1. Классификатор сложности отливок, изготовляемых в песчаные формы 278
2 Классификатор сложности отливок, изготовляемых в оболочковые формы 318
3. Классификатор сложности отливок, изготовляемых в кокиль и центробежным методом . . 336
4 Классификатор сложности отливок, изготовляемых литьем под давлением 376
5 Классификатор сложности отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям 402
6. Классификатор сложности отливок из магнитных сплавов 431
7 Классификатор сложности горячих штамповок . 434
8. Классификатор сложности поковок 451

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на отливки, поковки и горячие штамповки, производимые предприятиями системы министерств и ведомств СССР

2 Оптовые цены настоящего прейскуранта применяются при расчетах поставщиков со всеми покупателями указанной в прейскуранте продукции.

3. Оптовые цены установлены франко-вагон (судно) станция (порт, пристань) отправления.

Под станцией отправления понимается станция на железнодорожных путях, принятых Министерством путей сообщения в постоянную эксплуатацию (кроме подведомственных Министерству путей сообщения подъездных путей).

Под портом, пристанью отправления понимается порт, пристань, находящиеся в ведении Министерства морского флота или органов управления речным транспортом союзных республик

В оптовых ценах учтены все расходы по доставке продукции на станцию (порт, пристань) и погрузке ее в вагон (судно), в том числе расходы по подаче и уборке вагонов, все станционные (портовые) сборы и другие расходы на станции (в порту, пристани) отправления.

4 При отпуске продукции покупателям со склада предприятия-поставщика или со склада у транспортных путей общего пользования расчеты за продукцию производятся по оптовым ценам настоящего прейскуранта.

При этом погрузка продукции в транспортные средства производится силами, средствами и за счет поставщика, а ее доставка до склада покупателя и разгрузка на складе — за счет покупателя

Этот же порядок расчетов применяется и при централизованных автомобильных перевозках.

5. Стоимость транспортной тары всех видов в оптовые цены продукции, помещенной в настоящем прейскуранте, не включена и оплачивается покупателями полностью по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару — из расчета 90 руб. за 1 $м^3$ древесины в чистоте.

6. Лесоматериалы, расходуемые поставщиком для крепления грузов в различных транспортных средствах, оплачиваются покупателями продукции из расчета 20 руб за 1 $м^3$ древесины в чистоте.

Остальные расходы, связанные с оборудованием транспортных средств (проволока, крюки и т. д), учтены в оптовых ценах и дополнительно покупателями не оплачиваются.

7. Оптовые цены прейскуранта установлены на продукцию, соответствующую всем обязательным требованиям стандартов и технических условий, указанных в прейскуранте, и на срок их действия, если иное не предусмотрено в прейскуранте.

С окончанием срока действия стандартов и технических условий соответствующие оптовые цены утрачивают силу без специального

на этот счет решения и могут применяться только при реализации имеющихся на складах остатков продукции, произведенной по старым стандартам и техническим условиям

При продлении в установленном порядке срока действия стандартов и технических условий (без изменения их содержания) действие оптовых цен сохраняется без специального на этот счет решения, если в прейскуранте срок их действия не был ограничен.

8. При выполнении разовых требований заказчика (покупателя) по улучшению отдельных технико-экономических показателей поставляемой продукции по сравнению с действующими стандартами или техническими условиями предприятия-поставщики могут устанавливать по согласованию с покупателями единовременные доплаты к оптовым ценам в тех случаях, когда применение доплат за выполнение указанных требований не предусмотрено в прейскуранте.

Реализация продукции с применением таких доплат осуществляется только покупателю, по требованию которого было внесено улучшение в технико-экономические показатели и с которым согласована доплата к прейскурантной цене.

9 При поставке продукции по ценам настоящего прейскуранта снабженческо-сбытовыми организациями покупатели уплачивают им сверх оптовых цен наценки в размерах, установленных для этих организаций

10 При поставке заготовок с черновой механической обработкой стоимость этой обработки оплачивается покупателем сверх оптовых цен на заготовки по ценам раздела 14 настоящего прейскуранта

Расчеты за черновую механическую обработку заготовок, не предусмотренную разделом 14 настоящего прейскуранта, а также за чистовую (полную) механическую обработку заготовок производятся по ценам других действующих прейскурантов, а при их отсутствии — по согласованию поставщика с покупателем.

11. «Общие указания» настоящего прейскуранта распространяются на все последующие дополнительные прейскуранты к нему, если иное не оговорено в дополнительном прейскуранте.

12. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 25-01 «Оптовые цены на отливки, поковки, горячие штамповки, деревянные модельные комплекты и черновую механическую обработку заготовок» издания 1970 года и все дополнения и дополнительные прейскуранты, утвержденные Госкомцен СССР.

РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ К ЦЕНАМ НА ОТЛИВКИ, ПОКОВКИ И ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

1. Оплата отливок, поковок, горячих штамповок дифференцирована по массе (черному весу), технологическим методам изготовления, сложности, серийности годового заказа, а также по химическому составу, механическим свойствам, точностным и качественным характеристикам, регламентируемым договором, действующими стандартами и техническими условиями

2 Масса отливки, поковки или горячей штамповки устанавливается поставщиком по чертежу, согласованному с заказчиком, исходя из чистовых размеров окончательно обработанной детали с учетом припусков на механическую обработку, допусков (определяемых на основе требований по точности), литейных и кузнечных напусков, предусмотренных действующими стандартами и техническими условиями

При разногласиях между поставщиком и покупателем в определении массы заготовок одного наименования (номера чертежа) допускается устанавливать массу путем контрольного взвешивания согласованного количества этих заготовок, изготовленных в полном соответствии с чертежом по размерам, толщине стенок, конфигурации, величине припусков и допусков. В этом случае средняя арифметическая масса всех взвешенных заготовок принимается в качестве уточненной массы по чертежу и распространяется на весь заказ, включая уже произведенные в текущем году поставки

3 Масса отливки, поковки, горячей штамповки, определенная поставщиком по чертежу, предъявленному при оформлении договора (или установленная контрольным взвешиванием), и согласованная с покупателем, принимается в расчет поставки в тоннаже до окончания заказа.

Этот порядок распространяется и на тот случай, когда масса отливки, поковки или горячей штамповки будет снижена (с согласия сторон) в результате рационализаторских и технических мероприятий предприятия-поставщика

4. При поставке отливки с залитыми в нее деталями (вставками, центрами, арматурой и т. п) оплата производится по ее массе за вычетом массы залитых деталей Оплата залитых деталей производится по соглашению поставщика с покупателем

5 Отливка, поковка или горячая штамповка, масса которой совпадает с граничной, указанной для весовых групп в таблицах прейскуранта, относится к весовой группе большей массы Так, отливка массой 0,63 кг должна расцениваться по ценам весовой группы 0,63 — 1,00 кг, отливка массой 1,0 кг — по ценам весовой группы 1,00—1,60 кг.

6 Группа сложности заготовки (отливки, поковки или горячей штамповки) устанавливается поставщиком на основе иллюстрированного классификатора сложности, предусмотренного в разделе 15 прейскуранта, и согласовывается с покупателем.

Если при заключении договора соглашение по группе сложности не достигнуто между предприятиями одной или разной ведомственной подчиненности, то группа сложности устанавливается министерствами (ведомствами), в подчинении которых находятся поставщик и покупатель

7 Группа серийности устанавливается по суммарному количеству заготовок одного наименования (номера чертежа) в годовом заказе всех покупателей указанной заготовки с учетом собственного потребления завода-поставщика. В случае увеличения заказа одним или несколькими покупателями оптовая цена изменяется для конкретного покупателя, изменившего количество заказываемых заготовок

Доплаты и скидки за серийность, принятые при заключении договора (заказа), подлежат корректировке, если в дальнейшем количество подлежащих поставке заготовок будет изменено по требованию покупателя При этом:

при уменьшении всего заказа до количества другой группы серийности новая доплата (скидка) применяется на все заготовки заказа, включая уже произведенные в текущем году поставки,

при увеличении заказа до количества другой группы серийности новая скидка (доплата) применяется только на подлежащую поставке часть заказа и не распространяется на поставленные заготовки.

Доплата (скидка) за серийность, принятая при заключении договора, не корректируется, если подлежащее поставке количество заготовок уменьшается по вине поставщика

8. В оптовых ценах на отливки, поковки и горячие штамповки учтена полная стоимость универсальной и специальной (включая формообразующую) оснастки в доле, приходящейся на тонну заготовок, а также затраты на все виды ее ремонта, включая капитальный, за исключением случаев, оговоренных в Основных положениях к определению цен соответствующих разделов прейскуранта

В случае поставки покупателем по особому соглашению сторон модельных комплектов, штампов и другой специальной оснастки их стоимость оплачивается поставщиком отливок, поковок и горячих штамповок

Для вновь осваиваемых отливок, поковок и горячих штамповок 4—6-й групп сложности поставщику предоставляется право изготовления в необходимом количестве опытной специальной оснастки и опытных заготовок для отработки технологического процесса, которые оплачиваются покупателем в размерах, устанавливаемых соглашением поставщика с покупателем. Размер опытной партии заготовок, количество и номенклатура опытной специальной оснастки определяются по соглашению поставщика с покупателем при заключении договора на поставку

9 В оптовых ценах на отливки из всех марок чугуна и из нелегированной, низколегированной и легированной стали учтена стоимость термической обработки, регламентируемой стандартами, указанными в таблицах цен прейскуранта.

В оптовых ценах на горячие штамповки и поковки из нелегированной, низколегированной и легированной стали учтены затраты на нормализацию.

При поставке по требованию покупателя отливок с термической обработкой, не предусмотренной стандартами, указанными в таблицах цен прейскуранта, а также горячих штамповок и поковок из указанных выше сталей с термической обработкой, кроме нормализации, к оптовым ценам производится доплата в размерах согласно таблице № I

При поставке отливок без термической обработки, предусмотренной стандартами, указанными в таблицах цен прейскуранта, горячих штамповок и поковок, не прошедших нормализацию, с оптовых цен производится скидка в тех же размерах.

Термическая обработка отливок, поковок и горячих штамповок из высоколегированной, теплоустойчивой и жаропрочной стали специальных и цветных (кроме алюминиевых) сплавов, а также виды термической обработки, не предусмотренные таблицей № I, расцениваются по соглашению поставщика с покупателем

10. Стоимость испытаний на твердость, на ударную вязкость при нормальной температуре, сжатие, растяжение, срез, изгиб, кручение, микроанализ, макроанализ, спектральный анализ, включая изготовление образцов для указанных испытаний, в оптовых ценах учтена и дополнительной оплате не подлежит.

Выполнение поставщиком по требованию покупателя других испытаний и специальных видов контроля, не предусмотренных настоящим прейскурантом, оплачивается по согласованию поставщика с покупателем. Пробы для испытаний оплачиваются по согласованию поставщика с покупателем

11 В оптовых ценах учтены затраты на техническую документацию, связанную с подготовкой производства, изготовлением и реализацией заготовок

12 Оптовые цены на отливки, поковки и горячие штамповки, требующие в производстве особо сложных металлургических переделов по выплавке стали, отливки и поковки деталей рабочих колес, направляющих аппаратов, деталей генераторов, реакторов, роторов, газовых и паровых турбин с высокими параметрами пара и газа, моноблоков для спецпродукции определяются соглашением поставщика с покупателем.

13. Затраты покупателя на исправление выявленных им дефектов заготовок возмещаются поставщиком по согласованной калькуляции на основании двустороннего акта

14. Министерствам и ведомствам СССР, в ведении которых находятся предприятия-поставщики, предоставляется право устанавливать, по согласованию с Госкомцен СССР, постоянные оптовые цены на отливки, поковки и горячие штамповки (из расчета на штуку) при условии, что не будет превышена цена 1 тонны этих заготовок с учетом доплат и скидок по настоящему прейскуранту.

15. В тех случаях, когда расчеты за поставку продукции производятся с применением доплат (скидок), установленных в процентах, каждая из этих доплат (скидок) исчисляется к оптовой цене,

указанной в таблице цен прейскуранта, с учетом доплат и скидок за разницу в стоимости металла.

Таблица 1

Виды термической, термохимической обработки и очистки	Доплата (скидка) в рублях за тонну отливок и кузнечных заготовок		
	из нелегированных марок чугуна и стали	из других марок чугуна и низколегированной и легированной стали	из алюминиевых сплавов
Отжиг и искусственное старение	12	22	36
Нормализация	12	22	—
Нормализация (включая отпуск)	20	36	—
Изотермический отжиг	20	36	—
Закалка в воде (включая отпуск)	22	38	—
Закалка в масле (включая отпуск)	26	42	48
Азотирование и цементация	55	—	—
Травление (или механическая очистка от окалины)	6	6	—
Очистка заготовок до металлического блеска абразивным способом	38	45	—
Очистка отливок в расплавленных солях	33	—	—

Примечание. Повторная термическая обработка оплачивается в тех же размерах.

Доплата за проведение низкотемпературного отпуска в электропечах в безокислительной атмосфере для снятия остаточных напряжений чугунных отливок составляет 35 рублей на тонну.

ОТЛИВКИ

Раздел I. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены в таблицах настоящего раздела установлены для отливок, изготовляемых в песчаные формы, в том числе в обычные песчано-глинистые формы, а также с применением песчаных жидких самотвердеющих смесей (ЖСС), песчано-смоляных холоднотвердеющихся смесей (ХТС), песчано-жидкостекольных смесей, отверждающихся при продувке газообразным реагентом (CO_2 — процесс), песчано-жидкостекольных пластичных самоотверждающихся смесей (ПСС).

2. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в песчаные формы, дифференцированы по химическому составу, массе и группам сложности отливок.

3 По сложности отливки дифференцированы на шесть групп, установленных в соответствии с классификатором (раздел 15 настоящего прейскуранта). Отливки 6-й группы (уникальные по сложности) оплачиваются по согласованию сторон, но не более чем на 30 % дороже отливок 5-й группы сложности той же марки сплава, массы и серийности.

4. Оптовые цены на отливки, изготовляемые из марок, не предусмотренных в таблицах цен настоящего раздела, рассчитываются по базовым ценам с учетом доплат за каждый процент содержания легирующих элементов в новой марке металла отливки в порядке, предусмотренном подразделом 3 настоящего раздела

5. Оптовые цены установлены с учетом следующих классов точности:

Таблица № 1а

№ п. п.	Материал отливки	Класс точности, учтенный в цене
1	Сталь	3 класс ГОСТ 2009—55
2	Серый чугун	3 класс ГОСТ 1855—55
3а	Антифрикционный серый и антифрикционный ковкий чугун	3 класс ГОСТ 1855—55

№ п. п.	Материал отливки	Класс точности, учтенный в цене
3б	Антифрикционный высокопрочный чугун	3 класс ГОСТ 2009—55
4	Коррозионностойкий чугун	3 класс ГОСТ 1855—55
5	Жаропрочный чугун	3 класс ГОСТ 2009—55
6	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	3 класс ГОСТ 1855—55
7	Ковкий чугун	3 класс ГОСТ 1855—55
8	Прочие марки чугуна	3 класс ГОСТ 1855—55
9	Цветные металлы и сплавы	6 класс ОСТ 1.41154—72

Для отливок, изготовляемых предприятиями автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения, в оптовых ценах учтен 2-й класс точности ГОСТ 2009—55 и ГОСТ 1855—55 по стальным и чугунным отливкам и 5-й класс точности ОСТ 1.41154—72 по отливкам из цветных сплавов.

За поставку отливок, изготовляемых по более высокому классу точности, чем учтенный в цене, предусматривается доплата в размере +5 % к оптовой цене за каждый класс повышения точности При поставке отливок по более низкому классу точности предусматривается скидка в тех же размерах.

6 Оплата отливок, изготовляемых в песчаные формы, дифференцирована по десяти группам серийности в зависимости от массы отливок и количества их в годовом заказе (табл. № Iб).

Оптовые цены на отливки, изготовляемые в песчаные формы, установлены на заказы по количеству 5 группы серийности.

Для заказов, относящихся по количеству к другим группам серийности, предусматриваются доплаты и скидки в размерах, указанных в таблице № Iв.

7 Оплата покупателем модельных комплектов и другой специальной оснастки и ее ремонта производится в зависимости от заказанного количества отливок согласно таблице № Iг.

Таблица № 16

Группы серийности для отливок, изготовляемых в песчаные формы

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт.) в годовом заказе по группам серийности									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
До 0,25	2 000 001 и более	1 000 001—2 000 000	500 001—1 000 000	200 001—500 000	100 001—200 000	35 001—100 000	15 001—35 000	2501—15 000	501—2500	500 и менее
0,25—0,63	1 400 001 и более	700 001—1 400 000	400 001—700 000	150 001—400 000	70 001—150 000	30 001—70 000	12 001—30 000	2001—12 000	401—2000	400 и менее
0,63—1,0	1 000 001 и более	500 001—1 000 000	300 001—500 000	100 001—300 000	40 001—100 000	20 001—40 000	8001—20 000	1501—8000	301—1500	300 и менее
1,0—2,5	700 001 и более	350 001—700 000	200 001—350 000	75 001—200 000	20 001—75 000	12 001—20 000	4001—12 000	1001—4000	201—1000	200 и менее
2,5—10,0	400 001 и более	200 001—400 000	100 001—200 000	30 001—100 000	12 001—30 000	6001—12 000	2001—6000	501—2000	121—500	120 и менее
10—25	200 001 и более	100 001—200 000	50 001—100 000	15 001—50 000	8001—15 000	3001—8000	1001—3000	301—1000	71—300	70 и менее
25—63	120 001 и более	60 001—120 000	30 001—60 000	10 001—30 000	6001—10 000	2501—6000	801—2500	201—800	56—200	55 и менее
63—160	80 001 и более	40 001—80 000	20 001—40 000	7501—20 000	4001—7500	1501—4000	601—1500	101—600	46—100	45 и менее

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт.) в годовом заказе по группам серийности									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
160—630	50 001 и более	25 001— —50 000	12 001— —25 000	5501— —12 000	2501— —5500	1001— —2500	451— —1000	76— —450	36— —75	35 и менее
630—1000	30 001 и более	15 001— —30 000	7001— —15 000	3501— —7000	1501— —3500	601— —1500	301— —600	51— —300	28— —50	27 и менее
1000—2500	15 001 и более	6001— —15 000	2501— —6000	1001— —2500	401— —1000	151— —400	76— —150	36— —75	23— —35	22 и менее
2500—10 000	3001 и более	1501— —3000	701— —1500	351— —700	181— —350	91— —180	46— —90	26— —45	18— —25	17 и менее
10 000— —25 000	601 и более	401— —600	251— —400	151— —250	91— —150	51— —90	31— —50	19— —30	13— —18	12 и менее
25 000— —40 000	251 и более	181— —250	131— —180	91— —130	61— —90	36— —60	23— —35	13— —22	8— —12	7 и менее
40 000 и более	181 и более	131— —180	91— —130	61— —90	41— —60	26— —40	17— —26	9— —16	5— —8	4 и менее

Доплаты и скидки за серийность для отливок, изготовляемых в песчаные формы

Группа серийности	Доплата (+), скидка (—) в процентах к оптовой цене					
	Для отливок из чугуна с содержанием никеля свыше 5 %, из высоколегированной никелесодержащей стали, быстрорежущей стали, специальных и цветных сплавов			Для отливок из других марок чугуна и стали		
	при массе отливок, кг			при массе отливок, кг		
	до 160	от 160 до 1000	1000 и более	до 160	от 160 до 1000	1000 и более
1	—12	—10	—8	—25	—20	—15
2	—8	—6	—5	—18	—14	—10
3	—5	—4	0	—12	—9	—5
4	—3	0	0	—6	—4	0
5	0	0	0	0	0	0
6	+3	0	0	+6	+4	0
7	+5	+3	0	+10	+8	+5
8	+7	+5	+3	+15	+12	+10
9	+10	+8	+6	+20	+17	+15
10	+15	+12	+10	+26	+23	+20

Примечание. Для предприятий-изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых в песчаные формы, предусмотренные в таблице № Iв, увеличиваются в 1,5 раза.

Таблица № Iг

Масса одной отливки, кг	Группы сложности отливки					% стоимости специальной оснастки и ее капитального ремонта, подлежащий оплате заказчиком
	1	2	3	4	5	
До 63	до 30	до 40	до 55	до 75	до 100	100,0
	от 31 до 70	от 41 до 80	от 56 до 110	от 76 до 145	от 101 до 200	70,0
	от 71 до 100	от 81 до 110	от 111 до 140	от 146 до 175	от 201 до 230	40,0
От 63 до 160	до 27	до 35	до 45	до 60	до 80	100,0
	от 28 до 60	от 36 до 70	от 46 до 90	от 61 до 120	от 81 до 160	70,0
	от 61 до 90	от 71 до 100	от 91 до 120	от 121 до 150	от 161 до 190	40,0
От 160 до 630	до 24	до 30	до 38	до 50	до 65	100,0
	от 25 до 50	от 31 до 60	от 39 до 75	от 51 до 100	от 66 до 130	70,0
	от 51 до 80	от 61 до 90	от 76 до 105	от 101 до 125	от 131 до 160	40,0
От 630 до 1000	до 22	до 26	до 32	до 42	до 55	100,0
	от 23 до 40	от 27 до 50	от 33 до 62	от 43 до 85	от 56 до 110	70,0
	от 41 до 70	от 51 до 80	от 63 до 90	от 86 до 105	от 111 до 140	40,0
От 1000 до 2500	до 20	до 23	до 28	до 36	до 48	100,0
	от 21 до 32	от 24 до 42	от 29 до 55	от 37 до 75	от 49 до 100	70,0
	от 33 до 60	от 43 до 70	от 56 до 80	от 76 до 95	от 101 до 125	40,0
От 2500 до 10 000	до 18	до 20	до 25	до 32	до 42	100,0
	от 19 до 26	от 21 до 36	от 26 до 50	от 33 до 66	от 43 до 90	70,0
	от 27 до 50	от 37 до 60	от 51 до 70	от 67 до 85	от 91 до 115	40,0
От 10 000 до 25 000	до 16	до 18	до 22	до 28	до 38	100,0
	от 17 до 22	от 19 до 32	от 23 до 45	от 29 до 60	от 39 до 80	70,0
	от 23 до 45	от 33 до 55	от 46 до 65	от 61 до 75	от 81 до 105	40,0
От 25 000 до 63 000	до 12	до 16	до 19	до 24	до 30	100,0
	от 13 до 20	от 17 до 30	от 20 до 40	от 25 до 54	от 31 до 60	70,0
	от 21 до 40	от 31 до 50	от 41 до 55	от 55 до 64	от 61 до 70	40,0
От 63 000 и более	до 8	до 10	до 15	до 20	до 24	100,0
	от 9 до 18	от 11 до 28	от 16 до 35	от 21 до 45	от 25 до 50	70,0
	от 19 до 35	от 29 до 45	от 36 до 50	от 46 до 55	от 51 до 60	40,0

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ

Таблица № 1

Серый чугун
СЧ 10, СЧ 15, СЧ 18
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0001	до 0,063	368	425	494	564	640
1-0002	0,063—0,10	349	405	473	542	618
1-0003	0,10—0,16	331	386	454	522	596
1-0004	0,16—0,25	314	368	435	502	575
1-0005	0,25—0,40	298	351	417	483	555
1-0006	0,40—0,63	283	335	400	464	536
1-0007	0,63—1,00	269	320	384	446	518
1-0008	1,00—1,60	256	306	368	428	500
1-0009	1,60—2,50	244	293	353	413	483
1-0010	2,50—4,00	233	282	338	398	468
1-0011	4,00—6,30	222	270	325	384	453
1-0012	6,30—10,0	212	259	312	370	438
1-0013	10,0—16,0	203	249	300	357	424
1-0014	16,0—25,0	194	240	289	345	410
1-0015	25,0—40,0	187	231	278	333	397
1-0016	40,0—63,0	180	223	268	322	385
1-0017	63,0—100	174	215	259	311	374
1-0018	100—160	168	208	251	301	363
1-0019	160—250	163	202	243	292	353
1-0020	250—400	159	196	235	283	343
1-0021	400—630	155	191	228	274	333
1-0022	630—1000	151	186	221	266	324
1-0023	1000—1600	147	181	215	258	315
1-0024	1600—2500	144	176	209	251	306
1-0025	2500—4000	141	172	204	244	298
1-0026	4000—6300	139	168	199	237	290
1-0027	6300—10 000	137	164	194	231	283
1-0028	10 000—16 000	135	161	189	225	276
1-0029	16 000—25 000	133	158	185	219	270
1-0030	25 000—40 000	131	155	181	214	264
1-0031	40 000—63 000	129	152	177	209	258
1-0032	63 000—100 000	128	150	173	204	252
1-0033	100 000 и более	127	148	170	201	246

Таблица № 2

Серый чугун
СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0034	до 0,063	383	445	519	589	665
1-0035	0,063—0,10	364	425	498	567	643
1-0036	0,10—0,16	346	406	479	547	621
1-0037	0,16—0,25	329	388	460	527	600
1-0038	0,25—0,40	312	370	442	508	580
1-0039	0,40—0,63	297	353	424	489	561
1-0040	0,63—1,00	282	337	407	471	543
1-0041	1,00—1,60	269	322	391	453	525
1-0042	1,60—2,50	256	309	375	436	507
1-0043	2,50—4,00	244	297	359	419	489
1-0044	4,00—6,30	233	285	343	402	472
1-0045	6,30—10,0	223	273	328	386	456
1-0046	10,0—16,0	213	264	315	372	440
1-0047	16,0—25,0	204	255	304	360	425
1-0048	25,0—40,0	197	246	293	348	412
1-0049	40,0—63,0	190	238	283	337	400
1-0050	63,0—100	184	230	274	326	389
1-0051	100—160	178	223	266	316	378
1-0052	160—250	173	217	258	307	368
1-0053	250—400	169	211	250	298	358
1-0054	400—630	165	206	243	289	348
1-0055	630—1000	161	201	236	282	339
1-0056	1000—1600	157	196	230	273	330
1-0057	1600—2500	154	191	224	266	321
1-0058	2500—4000	151	187	219	259	313
1-0059	4000—6300	149	183	214	252	305
1-0060	6300—10 000	147	179	209	246	298
1-0061	10 000—16 000	145	176	204	240	291
1-0062	16 000—25 000	143	173	200	234	285
1-0063	25 000—40 000	141	170	196	229	279
1-0064	40 000—63 000	139	167	192	224	273
1-0065	63 000—100 000	138	165	188	219	267
1-0066	100 000 и более	137	163	185	216	261

Таблица № 3

Серый чугун
СЧ 35, СЧ 40, СЧ 45
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0067	до 0,063	393	455	529	599	677
1-0068	0,063—0,10	374	435	508	577	654
1-0069	0,10—0,16	356	416	489	557	632
1-0070	0,16—0,25	339	398	470	537	611
1-0071	0,25—0,40	322	380	452	518	590
1-0072	0,40—0,63	307	363	434	499	571
1-0073	0,63—1,00	292	347	417	481	553
1-0074	1,00—1,60	279	332	401	463	535
1-0075	1,60—2,50	266	319	385	446	517
1-0076	2,50—4,00	254	307	369	429	499
1-0077	4,00—6,30	243	295	353	412	482
1-0078	6,30—10,0	233	283	338	396	466
1-0079	10,0—16,0	223	274	325	382	450
1-0080	16,0—25,0	214	265	314	370	435
1-0081	25,0—40,0	207	256	303	358	422
1-0082	40,0—63,0	200	248	293	347	410
1-0083	63,0—100	194	240	284	336	399
1-0084	100—160	188	233	276	326	388
1-0085	160—250	183	227	268	317	378
1-0086	250—400	179	221	260	308	368
1-0087	400—630	175	216	253	299	358
1-0088	630—1000	171	211	246	291	349
1 0089	1000—1600	167	206	240	283	340
1-0090	1600—2500	164	201	234	276	331
1-0091	2500—4000	161	197	229	269	323
1-0092	4000—6300	159	193	224	262	315
1-0093	6300—10 000	157	189	219	256	308
1-0094	10 000—16 000	155	186	214	250	301
1-0095	16 000—25 000	153	183	210	244	295
1-0096	25 000—40 000	151	180	206	239	289
1-0097	40 000—63 000	149	177	202	234	283
1-0098	63 000—100 000	148	175	199	229	277
1-0099	100 000 и более	147	173	195	226	271

Таблица № 4

Высокопрочный чугун
ВЧ 38-17, ВЧ 42-12, ВЧ 45-5, ВЧ 50-2
ГОСТ 7293—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0100	до 0,063	437	512	587	655	730
1-0101	0,063—0,10	415	486	562	630	705
1-0102	0,10—0,16	395	462	536	606	681
1-0103	0,16—0,25	376	441	513	582	657
1-0104	0,25—0,40	357	421	492	560	635
1-0105	0,40—0,63	340	403	473	540	615
1-0106	0,63—1,00	324	385	455	520	595
1-0107	1,00—1,60	310	369	437	501	575
1-0108	1,60—2,50	296	354	420	484	558
1-0109	2,50—4,00	282	340	404	466	541
1-0110	4,00—6,30	270	327	388	452	524
1-0111	6,30—10,0	259	315	373	436	509
1-0112	10,0—16,0	249	303	360	421	494
1-0113	16,0—25,0	240	292	348	408	480
1-0114	25,0—40,0	232	281	337	395	466
1-0115	40,0—63,0	225	272	327	383	453
1-0116	63,0—100	218	265	317	366	440
1-0117	100—160	212	258	307	355	428
1-0118	160—250	206	251	298	345	417
1-0119	250—400	201	245	289	335	406
1-0120	400—630	197	239	280	326	396
1-0121	630—1000	193	233	271	317	386
1-0122	1000—1600	189	228	264	309	376
1-0123	1600—2500	186	223	258	302	367
1-0124	2500—4000	183	218	253	296	358
1-0125	4000—6300	180	214	248	290	350
1-0126	6300—10 000	178	210	243	284	342
1-0127	10 000—16 000	176	206	238	278	334
1-0128	16 000—25 000	174	203	233	273	327
1-0129	25 000—40 000	172	200	229	267	320
1-0130	40 000—63 000	170	197	225	262	313
1-0131	63 000—100 000	168	194	221	257	307
1-0132	100 000 и более	167	191	217	252	301

Таблица № 5

Высокопрочный чугун
ВЧ 60-2, ВЧ 70-3, ВЧ 80-3, ВЧ 100-4, ВЧ 120-4
ГОСТ 7293—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0133	до 0,063	497	572	647	715	790
1-0134	0,063—0,10	475	546	622	690	765
1-0135	0,10—0,16	455	522	596	666	741
1-0136	0,16—0,25	436	501	573	642	717
1-0137	0,25—0,40	417	481	552	620	695
1-0138	0,40—0,63	400	463	533	600	675
1-0139	0,63—1,00	384	445	515	580	655
1-0140	1,00—1,60	370	429	497	561	636
1-0141	1,60—2,50	356	414	480	547	618
1-0142	2,50—4,00	342	399	467	525	600
1-0143	4,00—6,30	328	384	446	507	582
1-0144	6,30—10,0	314	370	430	489	564
1-0145	10,0—16,0	302	357	414	471	546
1-0146	16,0—25,0	293	344	402	456	531
1-0147	25,0—40,0	284	334	391	442	517
1-0148	40,0—63,0	275	324	380	428	503
1-0149	63,0—100	267	315	369	416	490
1-0150	100—160	260	306	357	404	477
1-0151	160—250	253	298	346	392	464
1-0152	250—400	246	290	335	380	451
1-0153	400—630	240	282	324	369	438
1-0154	630—1000	234	274	314	358	426
1-0155	1000—1600	228	267	305	348	414
1-0156	1600—2500	223	260	296	338	403
1-0157	2500—4000	218	253	288	329	392
1-0158	4000—6300	213	246	281	321	382
1-0159	6300—10 000	209	241	274	314	373
1-0160	10 000—16 000	206	236	268	308	364
1-0161	16 000—25 000	204	233	263	302	357
1-0162	25 000—40 000	202	230	259	297	350
1-0163	40 000—63 000	200	227	255	292	343
1-0164	63 000—100 000	198	224	251	287	337
1-0165	100 000 и более	197	221	247	282	331

Таблица № 6

Ковкий чугун
КЧ 30-6, КЧ 33-8, КЧ 35-10, КЧ 37-12, КЧ 45-6, КЧ 50-4, КЧ 56-4, КЧ 60-3, КЧ 63-2
ГОСТ 1215—59

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0166	до 0,063	401	465	543	617	698
1-0167	0,063—0,10	382	445	522	595	675
1-0168	0,10—0,16	364	426	503	574	652
1-0169	0,16—0,25	347	407	484	554	631
1-0170	0,25—0,40	330	389	466	535	610
1-0171	0,40—0,63	315	372	448	516	591
1-0172	0,63—1,00	300	356	431	497	573
1-0173	1,00—1,60	286	341	415	479	555
1-0174	1,60—2,50	273	328	399	462	537
1-0175	2,50—4,00	261	316	383	445	519
1-0176	4,00—6,30	250	304	367	428	502
1-0177	6,30—10,0	240	292	352	412	486
1-0178	10,0—16,0	230	283	339	398	470
1-0179	16,0—25,0	221	274	328	386	455
1-0180	25,0—40,0	214	265	317	374	442
1-0181	40,0—63,0	207	257	306	363	430
1-0182	63,0—100	201	248	296	352	419
1-0183	100—160	195	242	288	342	408
1-0184	160—250	190	236	280	333	398
1-0185	250—400	186	230	272	324	388
1-0186	400—630	182	225	265	315	378
1-0187	630—1000	178	220	258	307	369
1-0188	1000—1600	175	215	252	299	360
1-0189	1600—2500	172	210	246	292	351
1-0190	2500—4000	169	206	241	285	343
1-0191	4000—6300	166	202	236	278	335
1-0192	6300—10 000	164	198	231	272	328
1-0193	10 000—16 000	162	195	226	266	321
1-0194	16 000—25 000	160	193	222	260	315
1-0195	25 000—40 000	158	189	218	255	309
1-0196	40 000—63 000	156	186	214	250	303
1-0197	63 000—100 000	155	184	211	245	297
1-0198	100 000 и более	154	182	207	242	291

Таблица № 7

Антифрикционный чугун
АЧС-1, АЧС-2, АЧС-3
ГОСТ 1585—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0199	до 0,063	408	473	552	627	708
1-0200	0,063—0,10	389	453	531	605	685
1-0201	0,10—0,16	371	434	512	584	662
1-0202	0,16—0,25	354	415	493	564	641
1-0203	0,25—0,40	337	397	475	544	620
1-0204	0,40—0,63	322	380	457	525	601
1-0205	0,63—1,00	307	364	440	506	583
1-0206	1,00—1,60	293	349	424	488	565
1-0207	1,60—2,50	280	335	408	471	547
1-0208	2,50—4,00	268	323	392	454	529
1-0209	4,00—6,30	257	311	376	437	512
1-0210	6,30—10,0	247	300	361	421	496
1-0211	10,0—16,0	237	290	348	407	480
1-0212	16,0—25,0	228	281	337	395	464
1-0213	25,0—40,0	221	272	326	382	451
1-0214	40,0—63,0	214	264	315	371	438
1-0215	63,0—100	208	255	304	360	427
1-0216	100—160	202	249	296	349	416
1-0217	160—250	197	243	287	340	406
1-0218	250—400	192	237	279	331	396
1-0219	400—630	188	231	271	322	386
1-0220	630—1000	184	226	264	313	376
1-0221	1000—1600	180	221	258	305	366
1-0222	1600—2500	176	216	252	298	357
1-0223	2500—4000	173	211	247	291	349
1-0224	4000—6300	171	207	242	284	341
1-0225	6300—10 000	169	203	237	278	334
1-0226	10 000—16 000	167	200	232	272	327
1-0227	16 000—25 000	165	197	228	266	321
1-0228	25 000—40 000	163	194	224	261	315
1-0229	40 000—63 000	161	191	220	256	309
1-0230	63 000—100 000	160	189	217	251	303
1-0231	100 000 и более	159	187	213	248	297

Таблица № 8

Антифрикционный чугун
АЧС-4, АЧС-5, АЧС-6, АЧК-1, АЧВ-1, АЧВ-2
ГОСТ 1585—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0232	до 0,063	448	523	602	677	758
1-0233	0,063—0,10	424	496	575	650	730
1-0234	0,10—0,16	404	474	550	625	702
1-0235	0,16—0,25	385	452	526	601	680
1-0236	0,25—0,40	367	432	509	582	658
1-0237	0,40—0,63	352	412	492	563	636
1-0238	0,63—1,00	337	394	475	544	618
1-0239	1,00—1,60	323	376	458	525	600
1-0240	1,60—2,50	309	360	441	506	582
1-0241	2,50—4,00	295	344	424	487	564
1-0242	4,00—6,30	282	331	407	468	546
1-0243	6,30—10,0	269	320	392	451	528
1-0244	10,0—16,0	257	310	378	437	510
1-0245	16,0—25,0	248	301	365	425	494
1-0246	25,0—40,0	241	292	353	412	481
1-0247	40,0—63,0	234	284	340	401	468
1-0248	63,0—100	228	275	329	390	457
1-0249	100—160	222	269	321	379	446
1-0250	160—250	216	263	312	368	436
1-0251	250—400	210	257	304	357	426
1-0252	400—630	205	251	296	347	416
1-0253	630—1000	200	245	288	338	406
1-0254	1000—1600	195	239	280	329	396
1-0255	1600—2500	191	233	272	320	386
1-0256	2500—4000	188	228	267	312	376
1-0257	4000—6300	186	223	262	305	367
1-0258	6300—10 000	184	219	257	299	360
1-0259	10 000—16 000	182	215	252	293	353
1-0260	16 000—25 000	180	211	247	287	346
1-0261	25 000—40 000	178	207	242	281	339
1-0262	40 000—63 000	176	203	237	275	332
1-0263	63 000—100 000	174	200	232	269	325
1-0264	100 000 и более	172	197	228	263	318

Таблица № 9

Жаростойкий чугун
ЖЧХ, ЖЧХ2, ЖЧХ3
ГОСТ 7769—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0265	до 0,063	405	469	548	622	703
1-0266	0,063—0,10	386	449	527	600	680
1-0267	0,10—0,16	368	430	508	580	657
1-0268	0,16—0,25	351	411	489	560	636
1-0269	0,25—0,40	334	393	471	540	615
1-0270	0,40—0,63	319	376	453	521	596
1-0271	0,63—1,00	304	360	436	502	578
1-0272	1,00—1,60	290	345	420	484	560
1-0273	1,60—2,50	277	331	404	467	542
1-0274	2,50—4,00	265	319	388	450	524
1-0275	4,00—6,30	254	307	372	433	507
1-0276	6,30—10,0	244	296	357	417	491
1-0277	10,0—15,0	234	287	344	403	475
1-0278	15,0—25,0	225	278	333	391	460
1-0279	25,0—40,0	218	269	322	378	447
1-0280	40,0—63,0	211	261	311	367	434
1-0281	63,0—100	205	252	300	356	423
1-0282	100—160	199	246	292	346	412
1-0283	160—250	194	240	284	337	402
1-0284	250—400	189	234	276	328	392
1-0285	400—630	185	228	268	319	382
1-0286	630—1000	181	223	261	310	372
1-0287	1000—1600	177	218	255	302	363
1-0288	1600—2500	174	213	249	295	354
1-0289	2500—4000	171	209	244	288	346
1-0290	4000—6300	169	205	239	281	338
1-0291	6300—10 000	167	201	234	275	331
1-0292	10 000—16 000	165	198	229	269	324
1-0293	16 000—25 000	163	195	225	263	318
1-0294	25 000—40 000	161	192	221	258	312
1-0295	40 000—63 000	159	189	217	253	306
1-0296	63 000—100 000	158	187	213	248	300
1-0297	100 000 и более	157	185	210	245	294

Таблица № 10

Жаростойкий кремнистый чугун
ЖЧС5, ЖЧС5Ш
ГОСТ 7769—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0298	до 0,063	415	479	563	637	718
1-0299	0,063—0,10	396	459	542	615	695
1-0300	0,10—0,16	378	440	523	595	672
1-0301	0,16—0,25	361	421	504	575	651
1-0302	0,25—0,40	344	403	485	555	630
1-0303	0,40—0,63	329	386	468	536	611
1-0304	0,63—1,00	314	370	451	517	593
1-0305	1,00—1,60	300	355	435	499	575
1-0306	1,60—2,50	287	341	419	482	557
1-0307	2,50—4,00	275	329	403	465	539
1-0308	4,00—6,30	264	317	387	448	522
1-0309	6,30—10,0	254	306	372	432	506
1-0310	10,0—16,0	244	297	359	418	490
1-0311	16,0—25,0	235	288	348	406	475
1-0312	25,0—40,0	228	279	337	393	462
1-0313	40,0—63,0	221	271	326	382	449
1-0314	63,0—100	215	262	315	371	438
1-0315	100—160	209	256	307	361	427
1-0316	160—250	204	250	299	352	417
1-0317	250—400	199	244	291	343	407
1-0318	400—630	195	238	283	334	397
1-0319	630—1000	191	233	276	325	387
1-0320	1000—1600	187	228	270	317	378
1-0321	1600—2500	184	223	264	310	369
1-0322	2500—4000	181	219	259	303	361
1-0323	4000—6300	179	215	254	296	353
1-0324	6300—10 000	177	211	249	290	346
1-0325	10 000—16 000	175	208	244	284	339
1-0326	16 000—25 000	173	205	240	278	333
1-0327	25 000—40 000	171	202	236	273	327
1-0328	40 000—63 000	169	199	232	268	321
1-0329	63 000—100 000	168	197	228	263	315
1-0330	100 000 и более	167	195	225	260	309

Таблица № 11

Жаростойкий хромовый чугун
ЖЧХ30
ГОСТ 7769—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0331	до 0,063	574	649	747	851	943
1-0332	0,063—0,10	547	620	717	820	911
1-0333	0,10—0,16	523	593	690	792	882
1-0334	0,16—0,25	500	567	664	765	854
1-0335	0,25—0,40	479	543	639	739	827
1-0336	0,40—0,63	459	520	615	714	801
1-0337	0,63—1,00	440	499	592	690	776
1-0338	1,00—1,60	424	480	570	667	752
1-0339	1,60—2,50	408	461	550	645	729
1-0340	2,50—4,00	393	444	529	624	707
1-0341	4,00—6,30	379	428	509	604	687
1-0342	6,30—10,0	367	413	490	585	668
1-0343	10,0—16,0	355	399	473	567	650
1-0344	16,0—25,0	344	386	456	550	633
1-0345	25,0—40,0	334	374	441	533	617
1-0346	40,0—63,0	324	363	427	518	601
1-0347	63,0—100	315	352	413	503	585
1-0348	100—160	307	342	401	489	571
1-0349	160—250	300	333	389	475	557
1-0350	250—400	293	325	378	462	543
1-0351	400—630	286	317	367	450	530
1-0352	630—1000	280	309	357	439	518
1-0353	1000—1600	275	302	348	428	506
1-0354	1600—2500	270	296	340	418	495
1-0355	2500—4000	265	290	332	408	484
1-0356	4000—6300	260	284	324	398	473
1-0357	6300—10 000	256	279	317	389	463
1-0358	10 000—16 000	252	274	310	381	453
1-0359	16 000—25 000	248	269	304	373	444
1-0360	25 000—40 000	245	265	298	365	434
1-0361	40 000—63 000	242	261	293	358	427
1-0362	63 000—100 000	239	257	288	351	419
1-0363	100 000 и более	236	254	283	344	411

Таблица № 12

Высоколегированный алюминиевый чугун ЖЧЮ22; ЖЧЮ22Ш; ЖЧЮ30 ГОСТ 7763—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0364	до 0,063	641	716	814	918	1010
1-0365	0,063—0,10	614	687	784	887	978
1-0366	0,10—0,16	590	660	757	859	949
1-0367	0,16—0,25	567	634	731	832	921
1-0368	0,25—0,40	546	610	706	806	894
1-0369	0,40—0,63	526	587	682	781	868
1-0370	0,63—1,00	507	566	659	757	843
1-0371	1,00—1,60	491	547	637	734	819
1-0372	1,60—2,50	475	528	616	712	796
1-0373	2,50—4,00	460	511	596	691	774
1-0374	4,00—6,30	446	495	576	671	754
1-0375	6,30—10,0	434	480	557	652	735
1-0376	10,0—16,0	422	466	540	634	717
1-0377	16,0—25,0	411	453	523	617	700
1-0378	25,0—40,0	401	441	508	600	684
1-0379	40,0—63,0	391	430	494	585	668
1-0380	63,0—100	382	419	480	570	652
1-0381	100—160	374	409	468	556	638
1-0382	160—250	367	400	456	542	624
1-0383	250—400	360	392	445	529	610
1-0384	400—630	353	384	434	517	597
1-0385	630—1000	347	376	424	506	585
1-0386	1000—1600	342	369	415	495	573
1-0387	1600—2500	337	363	407	485	562
1-0388	2500—4000	332	357	399	475	551
1-0389	4000—6300	327	351	391	465	540
1-0390	6300—10 000	323	346	384	456	530
1-0391	10 000—16 000	319	341	377	448	520
1-0392	16 000—25 000	315	336	371	440	511
1-0393	25 000—40 000	312	332	365	432	502
1-0394	40 000—63 000	309	328	360	425	494
1-0395	63 000—100 000	306	324	355	418	486
1-0396	100 000 и более	303	321	350	411	478

Таблица № 13

Кремнистый чугун
ЧС 15, ЧС 17
ГОСТ 11849—76

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0397	до 0,063	395	459	538	612	693
1-0398	0,063—0,10	376	439	517	590	670
1-0399	0,10—0,16	358	420	498	570	647
1-0400	0,16—0,25	341	401	479	550	626
1-0401	0,25—0,40	324	383	461	530	605
1-0402	0,40—0,63	309	366	443	511	586
1-0403	0,63—1,00	294	350	426	492	568
1-0404	1,00—1,60	280	335	410	474	550
1-0405	1,60—2,50	267	321	394	457	532
1-0406	2,50—4,00	255	309	378	440	514
1-0407	4,00—6,30	244	297	362	423	497
1-0408	6,30—10,0	234	286	347	407	481
1-0409	10,0—16,0	224	277	334	393	465
1-0410	16,0—25,0	215	268	323	381	450
1-0411	25,0—40,0	208	259	312	368	437
1-0412	40,0—63,0	201	251	301	357	424
1-0413	63,0—100	195	242	290	346	413
1-0414	100—160	189	236	282	336	402
1-0415	160—250	184	230	274	327	392
1-0416	250—400	179	224	266	318	382
1-0417	400—630	175	218	258	309	372
1-0418	630—1000	171	213	251	300	362
1-0419	1000—1600	167	208	245	292	353
1-0420	1600—2500	164	203	239	285	344
1-0421	2500—4000	161	199	234	278	336
1-0422	4000—6300	159	195	229	271	328
1-0423	6300—10 000	157	191	224	265	321
1-0424	10 000—16 000	155	188	219	255	314
1-0425	16 000—25 000	153	185	215	253	308
1-0426	25 000—40 000	151	182	211	248	302
1-0427	40 000—63 000	149	179	207	243	296
1-0428	63 000—100 000	148	177	203	238	290
1-0429	100 000 и более	147	175	200	235	284

Таблица №14

Низколегированный коррозионностойкий чугун ЧНХТ ГОСТ 11849—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0430	до 0,063	420	475	535	610	710
1-0431	0,063—0,10	395	460	520	595	690
1-0432	0,10—0,16	380	445	505	580	670
1-0433	0,16—0,25	365	430	490	565	650
1-0434	0,25—0,40	350	415	475	550	630
1-0435	0,40—0,63	335	400	460	530	610
1-0436	0,63—1,00	325	385	445	510	590
1-0437	1,00—1,60	310	365	430	495	570
1-0438	1,60—2,50	305	355	415	480	550
1-0439	2,50—4,00	300	345	405	465	530
1-0440	4,00—6,30	295	335	395	450	515
1-0441	6,30—10,0	290	325	385	435	500
1-0442	10,0—16,0	270	310	375	430	490
1-0443	16,0—25,0	260	300	365	425	480
1-0444	25,0—40,0	255	295	355	415	470
1-0445	40,0—63,0	250	290	345	405	460
1-0446	63,0—100	245	285	335	395	450
1-0447	100—160	240	280	325	385	440
1-0448	160—250	235	275	315	375	430
1-0449	250—400	230	270	305	360	410
1-0450	400—630	225	265	295	350	400
1-0451	630—1000	220	260	285	340	390
1-0452	1000—1600	215	255	280	335	385
1-0453	1600—2500	210	250	275	325	375
1-0454	2500—4000	205	245	270	315	365
1-0455	4000 и более	200	240	265	310	360

Таблица № 15

Низколегированный коррозионностойкий чугун ЧН1ХМД, ЧН1МШ ГОСТ 11849—76

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0456	до 0,063	488	548	613	703	803
1-0457	0,063—0,10	473	533	598	688	786
1-0458	0,10—0,16	458	518	583	673	763
1-0459	0,16—0,25	443	508	568	658	743
1-0460	0,25—0,40	428	493	553	643	723
1-0461	0,40—0,63	413	473	538	623	703
1-0462	0,63—1,00	408	458	523	608	683
1-0463	1,00—1,60	403	443	513	588	668
1-0464	1,60—2,50	398	438	503	573	648
1-0465	2,50—4,00	393	433	493	558	628
1-0466	4,00—6,30	388	428	483	543	608
1-0467	6,30—10,0	383	423	473	528	588
1-0468	10,0—16,0	363	408	463	523	578
1-0469	16,0—25,0	353	393	453	518	568
1-0470	25,0—40,0	348	388	443	508	558
1-0471	40,0—63,0	343	383	433	498	548
1-0472	63,0—100	338	378	423	488	538
1-0473	100—160	333	373	413	478	528
1-0474	160—250	328	368	403	468	518
1-0475	250—400	323	363	393	458	498
1-0476	400—630	318	358	388	448	478
1-0477	630—1000	313	353	378	438	468
1-0478	1000—1600	308	348	368	428	463
1-0479	1600—2500	303	343	363	418	453
1-0480	2500—4000	298	338	358	408	443
1-0481	4000 и более	293	333	353	403	438

Таблица № 16

Износостойкий чугун
ИЧХ28Н2
РТМ 28—61

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0482	до 0,063	556	646	746	866	986
1-0483	0,063—0,10	544	631	726	841	956
1-0484	0,10—0,16	532	616	708	818	931
1-0485	0,16—0,25	522	603	691	796	907
1-0486	0,25—0,40	512	591	675	776	883
1-0487	0,40—0,63	503	579	660	757	859
1-0488	0,63—1,00	494	567	645	738	837
1-0489	1,00—1,60	486	556	631	721	816
1-0490	1,60—2,50	477	545	617	704	796
1-0491	2,50—4,00	470	535	604	688	777
1-0492	4,00—6,30	462	525	592	673	758
1-0493	6,30—10,0	455	515	580	658	740
1-0494	10,0—16,0	449	506	569	644	724
1-0495	16,0—25,0	442	499	558	630	708
1-0496	25,0—40,0	436	490	548	618	692
1-0497	40,0—63,0	430	482	539	606	678
1-0498	63,0—100	425	471	529	594	663
1-0499	100—160	419	467	520	583	651
1-0500	160—250	414	460	512	572	638
1-0501	250—400	409	454	504	562	625
1-0502	400 и более	405	448	496	552	614

Таблица № 17

Жаропрочный высоколегированный чугун ЧН11Г7Х2Ш ГОСТ 11849—76

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0503	до 0,63	843	963	1073	1153	1223
1-0504	0,063—0,10	833	948	1053	1123	1203
1-0505	0,10—0,16	823	933	1033	1103	1183
1-0506	0,16—0,25	813	918	1013	1083	1163
1-0507	0,25—0,40	803	903	993	1063	1143
1-0508	0,40—0,63	793	888	978	1048	1123
1-0509	0,63—1,00	783	873	963	1033	1103
1-0510	1,00—1,60	773	863	953	1023	1083
1-0511	1,60—2,50	763	853	943	1008	1063
1-0512	2,50—4,00	753	843	933	993	1043
1-0513	4,00—6,30	743	833	923	973	1023
1-0514	6,30—10,0	733	823	913	963	1013
1-0515	10,0—16,0	723	813	903	943	1003
1-0516	16,0—25,0	713	803	893	933	993
1-0517	25,0—40,0	703	793	883	923	983
1-0518	40,0—63,0	693	783	873	913	978
1-0519	63,0—100	688	773	863	903	973
1-0520	100—160	683	763	853	893	963
1-0521	160—250	678	753	843	888	953
1-0522	250—400	673	743	833	883	943
1-0523	400—630	668	733	823	878	938
1-0524	630—1000	663	728	813	873	933
1-0525	1000—1600	658	723	808	868	923
1-0526	1600—2500	653	718	803	863	913
1-0527	2500—4000	648	713	798	858	903
1-0528	4000—6300	643	708	793	853	893
1-0529	6300—10 000	638	703	788	848	883
1-0530	10 000—16 000	633	698	783	843	878
1-0531	16 000—25 000	628	693	778	838	873
1-0532	25 000—40 000	623	688	773	833	863
1-0533	40 000 и более	618	683	768	828	858

Таблица № 18

Жаропрочный высоколегированный чугун
ЧН15Д7Х2
ГОСТ 11849—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0534	до 0,063	1237	1307	1417	1517	1617
1-0535	0,063—0,10	1227	1297	1397	1497	1597
1-0536	0,10—0,16	1217	1287	1377	1477	1577
1-0537	0,16—0,25	1207	1277	1357	1457	1557
1-0538	0,25—0,40	1192	1267	1342	1437	1537
1-0539	0,40—0,63	1177	1257	1327	1417	1517
1-0540	0,63—1,00	1167	1247	1312	1397	1497
1-0541	1,00—1,60	1162	1237	1297	1389	1482
1-0542	1,60—2,50	1157	1217	1282	1372	1467
1-0543	2,50—4,00	1152	1197	1267	1347	1447
1-0544	4,00—6,30	1147	1187	1247	1327	1427
1-0545	6,30—10,0	1142	1177	1232	1307	1407
1-0546	10,0—16,0	1137	1167	1217	1287	1377
1-0547	16,0—25,0	1127	1157	1207	1272	1357
1-0548	25,0—40,0	1117	1147	1197	1257	1347
1-0549	40,0—63,0	1107	1142	1187	1247	1337
1-0550	63,0—100	1097	1137	1182	1237	1327
1-0551	100—160	1094	1132	1177	1227	1317
1-0552	160—250	1087	1127	1172	1222	1307
1-0553	250—400	1082	1122	1167	1217	1297
1-0554	400—630	1077	1117	1157	1207	1277
1-0555	630—1000	1072	1112	1152	1202	1267
1-0556	1000—1600	1067	1107	1147	1197	1257
1-0557	1600—2500	1062	1102	1142	1192	1247
1-0558	2500 и более	1057	1097	1137	1187	1237

Таблица № 19

Жаропрочный высоколегированный чугун ЧН19Х3Ш ГОСТ 11849—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0559	до 0,063	1450	1510	1580	1680	1760
1-0560	0,063—0,10	1440	1500	1560	1660	1740
1-0561	0,10—0,16	1430	1490	1540	1640	1720
1-0562	0,16—0,25	1420	1480	1520	1620	1700
1-0563	0,25—0,40	1410	1470	1510	1610	1690
1-0564	0,40—0,63	1400	1460	1495	1590	1680
1-0565	0,63—1,00	1390	1450	1485	1575	1660
1-0566	1,00—1,60	1380	1435	1465	1565	1640
1-0567	1,60—2,50	1370	1420	1450	1550	1620
1-0568	2,50—4,00	1360	1410	1435	1530	1590
1-0569	4,00—6,30	1355	1400	1425	1510	1560
1-0570	6,30—10,0	1350	1380	1405	1490	1530
1-0571	10,0—16,0	1340	1365	1385	1470	1510
1-0572	16,0—25,0	1330	1355	1375	1445	1495
1-0573	25,0—40,0	1320	1345	1365	1420	1470
1-0574	40,0—63,0	1310	1335	1355	1405	1440
1-0575	63,0—100	1300	1325	1350	1390	1425
1-0576	100—160	1290	1320	1345	1380	1415
1-0577	160—250	1280	1310	1340	1370	1405
1-0578	250—400	1270	1300	1330	1360	1395
1-0579	400—630	1260	1290	1320	1350	1380
1-0580	630—1000	1255	1285	1315	1345	1375
1-0581	1000—1600	1250	1280	1310	1340	1370
1-0582	1600—2500	1245	1275	1305	1335	1365
1-0583	2500 и более	1240	1270	1300	1330	1360

Таблица № 20

Высоколегированный чугун
ЧН15Д3ХШ
ГОСТ 11849—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0584	до 0,063	1140	1210	1320	1420	1500
1-0585	0,063—0,10	1130	1200	1300	1400	1480
1-0586	0,10—0,16	1120	1190	1280	1380	1460
1-0587	0,16—0,25	1110	1180	1260	1360	1440
1-0588	0,25—0,40	1095	1170	1245	1340	1420
1-0589	0,40—0,63	1085	1160	1230	1320	1405
1-0590	0,63—1,00	1070	1150	1215	1300	1390
1-0591	1,00—1,60	1065	1140	1200	1285	1375
1-0592	1,60—2,50	1060	1120	1185	1270	1360
1-0593	2,50—4,00	1055	1100	1170	1250	1340
1-0594	4,00—6,30	1050	1090	1150	1230	1320
1-0595	6,30—10,0	1045	1080	1135	1210	1300
1-0596	10,0—16,0	1040	1070	1120	1190	1280
1-0597	16,0—25,0	1030	1060	1110	1175	1260
1-0598	25,0—40,0	1020	1050	1100	1160	1245
1-0599	40,0—63,0	1010	1045	1090	1150	1230
1-0600	63,0—100	1000	1040	1085	1140	1215
1-0601	100—160	995	1035	1080	1130	1200
1-0602	160—250	990	1030	1075	1125	1190
1-0603	250—400	985	1025	1070	1120	1180
1-0604	400—630	980	1020	1060	1110	1170
1-0605	630—1000	975	1015	1055	1105	1160
1-0606	1000—1600	970	1010	1050	1100	1150
1-0607	1600—2500	965	1005	1045	1095	1140
1-0608	2500 и более	960	1000	1040	1090	1130

Таблица № 21

Нелегированная сталь
15Л—55Л
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0609	до 0,63	422	478	545	620	703
1-0610	0,063—0,10	400	461	526	600	682
1-0611	0,10—0,16	381	442	508	584	665
1-0612	0,16—0,25	363	425	491	568	648
1-0613	0,25—0,40	347	410	475	552	632
1-0614	0,40—0,63	332	395	459	536	616
1-0615	0,63—1,00	317	380	443	522	600
1-0616	1,00—1,60	307	366	429	508	585
1-0617	1,60—2,50	292	354	415	494	570
1-0618	2,50—4,00	280	342	402	480	555
1-0619	4,00—6,30	270	330	390	467	543
1-0620	6,30—10,0	260	320	378	455	531
1-0621	10,0—16,0	250	310	367	444	519
1-0622	16,0—25,0	241	301	356	433	507
1-0623	25,0—40,0	234	292	346	422	495
1-0624	40,0—63,0	227	283	336	411	484
1-0625	63,0—100	220	274	327	401	473
1-0626	100—160	213	267	318	391	462
1-0627	160—250	207	260	309	381	451
1-0628	250—400	202	253	300	372	440
1-0629	400—630	197	247	293	363	431
1-0630	630—1000	192	240	285	355	422
1-0631	1000—1600	188	234	278	346	413
1-0632	1600—2500	184	229	271	339	404
1-0633	2500—4000	180	224	264	331	395
1-0634	4000—6300	176	219	258	324	386
1-0635	6300—10 000	173	214	252	317	378
1-0636	10 000—16 000	170	210	246	310	370
1-0637	16 000—25 000	167	206	241	303	363
1-0638	25 000—40 000	164	202	236	297	356
1-0639	40 000—63 000	162	198	231	291	349
1-0640	63 000—100 000	160	194	226	285	342
1-0641	100 000 и более	158	191	221	280	335

Таблица № 22

Низколегированная сталь
20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 40ХЛ, 32Х06Л, 35ХГСЛ
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0642	до 0,063	432	488	555	630	713
1-0643	0,063—0,10	410	471	536	610	692
1-0644	0,10—0,16	391	452	518	594	675
1-0645	0,16—0,25	373	435	501	578	658
1-0646	0,25—0,40	357	420	485	562	642
1-0647	0,40—0,63	342	405	469	546	626
1-0648	0,63—1,00	327	390	453	532	610
1-0649	1,00—1,60	317	376	439	518	595
1-0650	1,60—2,50	302	364	425	504	580
1-0651	2,50—4,00	290	352	412	490	565
1-0652	4,00—6,30	280	340	400	477	553
1-0653	6,30—10,0	270	330	388	465	541
1-0654	10,0—16,0	260	320	377	454	529
1-0655	16,0—25,0	251	311	366	443	517
1-0656	25,0—40,0	244	302	356	432	505
1-0657	40,0—63,0	237	293	346	421	494
1-0658	63,0—100	230	284	337	411	483
1-0659	100—160	223	277	328	401	472
1-0660	160—250	217	270	319	391	461
1-0661	250—400	212	263	310	382	450
1-0662	400—630	207	257	303	373	441
1-0663	630—1000	202	250	295	365	432
1-0664	1000—1600	198	244	288	356	423
1-0665	1600—2500	194	239	281	349	414
1-0666	2500—4000	190	234	274	341	405
1-0667	4000—6300	186	229	268	334	396
1-0668	6300—10 000	183	224	262	327	388
1-0669	10 000—16 000	180	220	256	320	380
1-0670	16 000—25 000	177	216	251	313	373
1-0671	25 000—40 000	174	212	246	307	366
1-0672	40 000—63 000	172	208	241	301	359
1-0673	63 000—100 000	170	204	236	295	352
1-0674	100 000 и более	168	201	231	290	345

Таблица № 23

Низколегированная сталь
20ФЛ, 45ФЛ, 20Г1ФЛ, 30ХГСФЛ, 20ГФЛ
ГОСТ 977—75; ТУ 24-05-364—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0675	до 0,063	462	618	585	660	743
1-0676	0,063—0,10	440	501	566	640	722
1-0677	0,10—0,16	421	482	548	624	705
1-0678	0,16—0,25	403	465	531	608	688
1-0679	0,25—0,40	387	450	515	592	672
1-0680	0,40—0,63	372	435	499	576	656
1-0681	0,63—1,00	357	420	483	562	640
1-0682	1,00—1,60	347	406	469	548	625
1-0683	1,60—2,50	332	394	455	534	610
1-0684	2,50—4,00	320	382	442	520	595
1-0685	4,00—6,30	310	370	430	507	583
1-0686	6,30—10,0	300	360	418	495	571
1-0687	10,0—16,0	290	350	407	484	559
1-0688	16,0—25,0	281	341	396	473	547
1-0689	25,0—40,0	274	332	386	462	535
1-0690	40,0—63,0	267	323	376	451	524
1-0691	63,0—100	260	314	367	441	513
1-0692	100—160	253	307	358	431	502
1-0693	160—250	247	300	349	421	491
1-0694	250—400	242	293	340	412	480
1-0695	400—630	237	287	333	403	471
1-0696	630—1000	232	280	325	395	462
1-0697	1000—1600	228	274	318	386	453
1-0698	1600—2500	224	269	311	379	444
1-0699	2500—4000	220	264	304	371	435
1-0700	4000—6300	216	259	298	364	426
1-0701	6300—10 000	213	254	292	357	418
1-0702	10 000—16 000	210	250	286	350	410
1-0703	16 000—25 000	207	246	281	343	403
1-0704	25 000—40 000	204	242	276	337	396
1-0705	40 000—63 000	202	238	271	331	389
1-0706	63 000—100 000	200	234	266	325	382
1-0707	100 000 и более	198	231	261	320	375

Таблица № 24

Низколегированная сталь
35ХМЛ
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0708	до 0,063	472	528	595	670	753
1-0709	0,063—0,10	450	511	576	650	732
1-0710	0,10—0,16	431	492	558	634	715
1-0711	0,16—0,25	413	475	541	618	698
1-0712	0,25—0,40	397	460	525	602	682
1-0713	0,40—0,63	383	445	509	586	676
1-0714	0,63—1,00	367	430	493	572	650
1-0715	1,00—1,60	357	416	479	558	635
1-0716	1,60—2,50	342	404	465	544	620
1-0717	2,50—4,00	330	392	452	530	605
1-0718	4,00—6,30	320	380	440	517	593
1-0719	6,30—10,0	310	370	428	505	581
1-0720	10,0—16,0	300	360	417	494	569
1-0721	16,0—25,0	291	351	406	483	557
1-0722	25,0—40,0	284	342	396	472	545
1-0723	40,0—63,0	277	333	386	461	534
1-0724	63,0—100	270	324	377	451	523
1-0725	100—160	263	317	368	441	512
1-0726	160—250	257	310	359	431	501
1-0727	250—400	252	303	350	422	490
1-0728	400—630	247	297	343	413	481
1-0729	630—1000	242	290	335	405	472
1-0730	1000—1600	238	284	328	396	463
1-0731	1600—2500	234	279	321	389	454
1-0732	2500—4000	230	274	314	381	445
1-0733	4000—6300	226	269	308	374	436
1-0734	6300—10 000	223	264	302	367	428
1-0735	10 000—16 000	220	260	296	360	420
1-0736	16 000—25 000	217	256	291	353	413
1-0737	25 000—40 000	214	252	286	347	406
1-0738	40 000—63 000	212	248	281	341	399
1-0739	63 000—100 000	210	244	276	335	392
1-0740	100 000 и более	208	241	271	330	385

Таблица № 25

Легированная сталь
08ГДНФЛ, 35НГМЛ, 12ДН2ФЛ, 12ДХН1МФЛ, 13ХНДФТЛ
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0741	до 0,063	857	991	1094	1263	1399
1-0742	0,063—0,10	817	941	1054	1223	1359
1-0743	0,10—0,16	776	897	1009	1178	1314
1-0744	0,16—0,25	741	862	974	1133	1279
1-0745	0,25—0,40	707	828	940	1094	1240
1-0746	0,40—0,63	676	790	901	1055	1209
1-0747	0,63—1,00	647	760	868	1021	1165
1-0748	1,00—1,60	619	730	834	986	1151
1-0749	1,60—2,50	594	702	806	956	1111
1-0750	2,50—4,00	571	675	777	924	1079
1-0751	4,00—6,30	550	651	753	899	1054
1-0752	6,30—10,0	528	625	724	869	1024
1-0753	10,0—16,0	509	602	700	844	999
1-0754	16,0—25,0	491	583	677	819	974
1-0755	25,0—40,0	475	562	657	796	947
1-0756	40,0—63,0	462	545	638	773	924
1-0757	63,0—100	447	526	615	750	901
1-0758	100—160	433	510	597	728	879
1-0759	160—250	421	495	580	709	856
1-0760	250—400	411	481	563	689	836
1-0761	400—630	400	469	549	672	818
1-0762	630—1000	390	455	533	655	798
1-0763	1000—1600	381	445	519	637	780
1-0764	1600—2500	373	432	506	621	762
1-0765	2500—4000	365	422	493	606	746
1-0766	4000—6300	358	413	483	591	729
1-0767	6300—10 000	351	403	471	578	714
1-0768	10 000—16 000	344	395	460	564	697
1-0769	16 000—25 000	339	387	450	551	684
1-0770	25 000—40 000	333	380	441	540	668
1-0771	40 000—63 000	328	373	432	529	655
1-0772	63 000—100 000	324	366	423	517	642
1-0773	100 000 и более	319	359	415	507	632

Таблица № 26

Легированная сталь
30ХНМЛ
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0774	до 0,063	631	755	869	987	1082
1-0775	0,063—0,10	605	726	839	955	1059
1-0776	0,10—0,16	579	696	805	923	1026
1-0777	0,16—0,25	556	669	776	894	997
1-0778	0,25—0,40	534	642	744	864	972
1-0779	0,40—0,63	515	619	722	839	947
1-0780	0,63—1,00	496	595	697	812	922
1-0781	1,00—1,60	478	574	672	787	897
1-0782	1,60—2,50	462	554	651	764	875
1-0783	2,50—4,00	447	536	630	742	852
1-0784	4,00—6,30	434	520	612	723	834
1-0785	6,30—10,0	420	502	591	700	812
1-0786	10,0—16,0	408	486	574	682	792
1-0787	16,0—25,0	397	472	557	663	775
1-0788	25,0—40,0	387	458	541	645	755
1-0789	40,0—63,0	378	447	526	629	738
1-0790	63,0—100	368	434	512	611	722
1-0791	100—160	359	423	498	595	705
1-0792	160—250	352	413	485	581	688
1-0793	250—400	345	403	473	567	674
1-0794	400—630	339	394	462	554	660
1-0795	630—1000	332	385	451	540	645
1-0796	1000—1600	326	379	441	527	632
1-0797	1600—2500	321	369	431	517	620
1-0798	2500—4000	316	362	422	505	607
1-0799	4000—6300	312	356	414	495	595
1-0800	6300—10 000	307	350	405	485	584
1-0801	10 000—16 000	303	343	397	474	571
1-0802	16 000—25 000	299	339	390	465	561
1-0803	25 000—40 000	296	333	383	457	550
1-0804	40 000—63 000	293	328	377	448	540
1-0805	63 000—100 000	290	324	370	440	531
1-0806	100 000 и более	287	319	365	432	525

Таблица № 27

Высоколегированная износостойкая сталь 110Г13Л ГОСТ 2176—77

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0807	до 0,063	510	571	620	701	784
1-0808	0,063—0,10	487	548	597	678	761
1-0809	0,10—0,16	470	531	580	661	744
1-0810	0,16—0,25	456	511	560	641	724
1-0811	0,25—0,40	439	494	543	624	707
1-0812	0,40—0,63	421	476	525	606	689
1-0813	0,63—1,00	404	459	508	589	672
1-0814	1,00—1,60	388	443	492	573	654
1-0815	1,60—2,50	374	429	478	558	639
1-0816	2,50—4,00	360	414	463	543	624
1-0817	4,00—6,30	348	402	451	531	610
1-0818	6,30—10,0	335	388	435	519	594
1-0819	10,0—16,0	323	375	421	503	580
1-0820	16,0—25,0	313	364	408	490	567
1-0821	25,0—40,0	301	353	396	477	554
1-0822	40,0—63,0	294	342	385	466	543
1-0823	63,0—100	284	321	374	455	531
1-0824	100—160	275	311	364	444	518
1-0825	160—250	267	301	354	433	506
1-0826	250—400	260	292	345	423	493
1-0827	400—630	254	284	336	414	484
1-0828	630—1000	247	275	329	404	474
1-0829	1000—1600	243	269	320	395	463
1-0830	1600—2500	235	260	311	385	454
1-0831	2500—4000	230	254	304	378	443
1-0832	4000—6300	225	248	297	369	434
1-0833	6300—10 000	220	242	290	361	424
1-0834	10 000—16 000	216	236	283	354	417
1-0835	16 000—25 000	212	231	277	347	410
1-0836	25 000—40 000	208	226	271	339	401
1-0837	40 000—63 000	205	222	266	333	394
1-0838	63 000—100 000	201	217	260	326	386
1-0839	100 000 и более	198	213	255	319	378

Таблица № 28

Высоколегированные жаростойкая и коррозионностойкая стали 40Х9С2Л, 15Х13Л, 20Х13Л ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0840	до 0,063	706	799	870	983	1100
1-0841	0,063—0,10	682	765	846	959	1076
1-0842	0,10—0,16	655	738	819	932	1049
1-0843	0,16—0,25	627	710	791	904	1021
1-0844	0,25—0,40	600	683	764	877	994
1-0845	0,40—0,63	573	656	737	850	967
1-0846	0,63—1,00	549	630	713	826	943
1-0847	1,00—1,60	525	606	689	801	918
1-0848	1,60—2,50	504	584	666	778	893
1-0849	2,50—4,00	483	561	643	756	870
1-0850	4,00—6,30	465	542	624	737	852
1-0851	6,30—10,0	445	520	602	714	827
1-0852	10,0—16,0	428	501	583	695	807
1-0853	16,0—25,0	412	484	565	677	786
1-0854	25,0—40,0	397	468	547	658	766
1-0855	40,0—63,0	384	452	530	641	749
1-0856	63,0—100	369	436	513	624	733
1-0857	100—160	357	421	497	607	712
1-0858	160—250	345	408	483	590	695
1-0859	250—400	334	395	469	576	679
1-0860	400—630	325	384	456	562	663
1-0861	630—1000	315	371	443	547	647
1-0862	1000—1600	309	361	430	533	631
1-0863	1600—2500	297	350	419	521	618
1-0864	2500—4000	289	341	407	508	602
1-0865	4000—6300	282	332	397	496	589
1-0866	6300—10 000	275	323	387	485	576
1-0867	10 000—16 000	268	315	377	472	562
1-0868	16 000—25 000	262	307	367	462	551
1-0869	25 000—40 000	256	300	359	451	538
1-0870	40 000—63 000	251	293	351	441	528
1-0871	63 000—100 000	246	286	342	431	515
1-0872	100 000 и более	241	280	334	421	504

Таблица № 29

Высоколегированная коррозионностойкая сталь
20Х5ТЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0873	до 0,063	671	754	835	948	1075
1-0874	0,063—0,10	647	730	811	924	1041
1-0875	0,10—0,16	620	703	784	897	1014
1-0876	0,16—0,25	592	675	756	869	986
1-0877	0,25—0,40	565	648	729	842	959
1-0878	0,40—0,63	538	621	702	815	932
1-0879	0,63—1,00	514	595	678	791	908
1-0880	1,00—1,60	490	571	654	766	883
1-0881	1,60—2,50	469	549	631	743	858
1-0882	2,50—4,00	448	526	608	721	835
1-0883	4,00—6,30	430	507	589	702	817
1-0884	6,30—10,0	410	485	567	679	792
1-0885	10,0—16,0	393	466	548	660	772
1-0886	16,0—25,0	377	449	530	642	751
1-0887	25,0—40,0	362	433	512	623	731
1-0888	40,0—63,0	349	417	495	606	714
1-0889	63,0—100	334	401	478	589	698
1-0890	100—160	332	386	462	572	677
1-0891	160—250	310	373	448	555	660
1-0892	250—400	299	360	434	541	644
1-0893	400—630	290	349	421	529	628
1-0894	630—1000	280	336	408	512	612
1-0895	1000—1600	274	326	395	498	596
1-0896	1600—2500	262	315	384	486	583
1-0897	2500—4000	254	306	372	473	567
1-0898	4000—6300	247	297	362	461	554
1-0899	6300—10 000	240	288	352	450	541
1-0900	10 000—16 000	233	280	342	437	527
1-0901	16 000—25 000	227	272	332	427	516
1-0902	25 000—40 000	221	265	324	416	503
1-0903	40 000—63 000	216	258	316	406	493
1-0904	63 000—100 000	211	251	307	396	480
1-0905	100 000 и более	206	245	299	386	469

Таблица № 30

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 20Х5МЛ ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0906	до 0,063	751	834	915	1028	1155
1-0907	0,063—0,10	727	810	891	1004	1121
1-0908	0,10—0,16	700	783	864	977	1094
1-0909	0,16—0,25	672	755	836	949	1066
1-0910	0,25—0,40	645	728	809	922	1039
1-0911	0,40—0,63	618	701	782	895	1012
1-0912	0,63—1,00	594	675	758	871	988
1-0913	1,00—1,60	570	651	734	846	963
1-0914	1,60—2,50	549	629	711	823	938
1-0915	2,50—4,00	528	606	688	801	915
1-0916	4,00—6,30	510	587	669	782	897
1-0917	6,30—10,0	490	565	647	759	872
1-0918	10,0—16,0	473	546	628	740	852
1-0919	16,0—25,0	457	529	610	722	831
1-0920	25,0—40,0	442	513	592	703	811
1-0921	40,0—63,0	429	497	575	686	794
1-0922	63,0—100	414	481	558	669	778
1-0923	100—160	402	466	542	652	757
1-0924	160—250	390	453	528	635	740
1-0925	250—400	379	440	514	621	724
1-0926	400—630	370	429	501	607	708
1-0927	630—1000	360	416	488	592	692
1-0928	1000—1600	354	406	475	578	676
1-0929	1600—2500	342	395	464	566	663
1-0930	2500—4000	334	386	452	553	647
1-0931	4000—6300	327	377	442	541	634
1-0932	6300—10 000	320	368	432	530	621
1-0933	10 000—16 000	313	360	422	517	607
1-0934	16 000—25 000	307	352	412	507	596
1-0935	25 000—40 000	301	345	404	496	583
1-0936	40 000—63 000	296	338	396	486	573
1-0937	63 000—100 000	291	331	387	476	560
1-0938	100 000 и более	286	325	379	466	549

Таблица № 31

Высоколегированная коррозионностойкая сталь
15Х25ТЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0939	до 0,063	851	934	1015	1128	1255
1-0940	0,063—0,10	827	910	991	1104	1221
1-0941	0,10—0,16	800	883	964	1077	1194
1-0942	0,16—0,25	772	855	936	1049	1166
1-0943	0,25—0,40	745	828	909	1022	1139
1-0944	0,40—0,63	718	801	882	995	1112
1-0945	0,63—1,00	694	775	858	971	1088
1-0946	1,00—1,60	670	751	834	946	1063
1-0947	1,60—2,50	649	729	811	923	1038
1-0948	2,50—4,00	628	706	788	901	1015
1-0949	4,00—6,30	610	687	769	882	997
1-0950	6,30—10,0	590	665	747	859	972
1-0951	10,0—16,0	573	646	728	840	952
1-0952	16,0—25,0	557	629	710	822	931
1-0953	25,0—40,0	542	613	692	803	911
1-0954	40,0—63,0	529	597	675	786	894
1-0955	63,0—100	514	581	658	769	878
1-0956	100—160	502	566	642	752	857
1-0957	160—250	490	553	628	735	840
1-0958	250—400	479	540	614	721	824
1-0959	400—630	470	529	601	707	808
1-0960	630—1000	460	516	588	692	792
1-0961	1000—1600	454	506	575	678	776
1-0962	1600—2500	442	495	564	666	763
1-0963	2500—4000	434	486	552	653	747
1 0964	4000—6300	427	477	542	641	734
1-0965	6300—10 000	420	468	532	630	721
1-0966	10 000—16 000	413	460	522	617	707
1-0967	16 000—25 000	407	452	512	607	696
1-0968	25 000—40 000	401	445	504	596	683
1-0969	40 000—63 000	396	438	496	586	673
1-0970	63 000—100 000	391	431	487	576	660
1-0971	100 000 и более	386	425	479	566	649

Таблица № 32

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 20Х8ВЛ ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-0972	до 0,063	991	1074	1155	1268	1395
1-0973	0,063—0,10	967	1050	1131	1244	1361
1-0974	0,10—0,16	940	1023	1104	1217	1334
1-0975	0,16—0,25	912	995	1076	1189	1306
1-0976	0,25—0,40	885	968	1049	1162	1279
1-0977	0,40—0,63	858	941	1022	1135	1252
1-0978	0,63—1,00	834	915	998	1111	1228
1-0979	1,00—1,60	810	891	974	1086	1203
1-0980	1,60—2,50	789	869	951	1063	1178
1-0981	2,50—4,00	768	846	928	1041	1155
1-0982	4,00—6,30	750	827	909	1022	1137
1-0983	6,30—10,0	730	805	887	999	1112
1-0984	10,0—16,0	713	786	868	980	1092
1-0985	16,0—25,0	697	769	850	962	1071
1-0986	25,0—40,0	682	753	832	943	1051
1-0987	40,0—63,0	669	737	815	926	1034
1-0988	63,0—100	654	721	798	909	1018
1-0989	100—160	642	706	782	892	997
1-0990	160—250	630	693	768	875	980
1-0991	250—400	619	680	754	861	964
1-0992	400—630	610	669	741	847	948
1-0993	630—1000	600	656	728	832	932
1-0994	1000—1600	594	646	715	818	916
1-0995	1600—2500	582	635	704	806	903
1-0996	2500—4000	574	626	692	793	887
1-0997	4000—6300	567	617	682	781	874
1-0998	6300—10 000	560	608	672	770	861
1-0999	10 000—16 000	553	600	662	757	847
1-1000	16 000—25 000	547	592	652	747	836
1-1001	25 000—40 000	541	585	644	736	823
1-1002	40 000—63 000	536	578	636	726	813
1-1003	63 000—100 000	531	571	627	716	800
1-1004	100 000 и более	526	565	619	706	789

Таблица № 33

Высоколегированные кавитационностойкая и коррозионностойкая стали 10Х12НДЛ и 10Х14НДЛ ГОСТ 2176—77

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1005	до 0,063	932	1015	1096	1209	1326
1-1006	0,063—0,10	908	991	1072	1185	1302
1-1007	0,10—0,16	881	964	1045	1158	1275
1-1008	0,16—0,25	853	936	1017	1130	1247
1-1009	0,25—0,40	826	909	990	1103	1220
1-1010	0,40—0,63	799	882	963	1076	1193
1-1011	0,63—1,00	775	856	939	1052	1169
1-1012	1,00—1,60	751	832	914	1027	1144
1-1013	1,60—2,50	730	810	892	1005	1119
1-1014	2,50—4,00	709	787	869	982	1096
1-1015	4,00—6,30	691	768	850	963	1077
1-1016	6,30—10,0	671	746	827	940	1053
1-1017	10,0—16,0	654	727	809	922	1033
1-1018	16,0—25,0	632	710	791	903	1012
1-1019	25,0—40,0	623	693	773	884	992
1-1020	40,0—63,0	610	678	756	866	975
1-1021	63,0—100	595	662	740	850	959
1-1022	100—160	583	647	723	833	939
1-1023	160—250	571	634	709	816	921
1-1024	250—400	560	621	695	802	905
1-1025	400—630	550	610	682	788	889
1-1026	630—1000	541	597	669	773	873
1-1027	1000—1600	533	587	656	759	856
1-1028	1600—2500	523	576	645	747	844
1-1029	2500—4000	515	567	633	734	828
1-1030	4000—6300	508	558	623	722	815
1-1031	6300—10 000	501	549	613	711	802
1-1032	10 000—16 000	494	541	603	698	788
1-1033	16 000—25 000	488	533	593	688	777
1-1034	25 000—40 000	482	526	585	677	764
1-1035	40 000—63 000	477	519	576	667	754
1-1036	63 000—100 000	472	512	568	657	741
1-1037	100 000 и более	467	506	560	647	730

Таблица № 34

Высоколегированная коррозионностойкая сталь
09Х17Н3СЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1038	До 0,063	1022	1105	1186	1299	1416
1-1039	0,063—0,10	998	1081	1162	1275	1392
1-1040	0,10—0,16	971	1054	1135	1248	1365
1-1041	0,16—0,25	943	1026	1107	1220	1337
1-1042	0,25—0,40	916	999	1080	1193	1310
1-1043	0,40—0,63	889	972	1053	1166	1283
1-1044	0,63—1,00	865	946	1029	1142	1259
1-1045	1,00—1,60	841	922	1005	1117	1234
1-1046	1,60—2,50	820	900	982	1095	1209
1-1047	2,50—4,00	799	877	959	1072	1186
1-1048	4,00—6,30	779	856	938	1051	1164
1-1049	6,30—10,0	761	836	917	1030	1143
1-1050	10,0—16,0	744	817	899	1012	1122
1-1051	16,0—25,0	728	800	881	993	1102
1-1052	25,0—40,0	713	783	863	974	1082
1-1053	40,0—63,0	700	767	846	956	1064
1-1054	63,0—100	685	752	830	940	1046
1-1055	100—160	673	737	813	923	1028
1-1056	160—250	661	724	799	906	1011
1-1057	250—400	650	711	785	892	995
1-1058	400—630	640	700	772	878	975
1-1059	630—1000	631	687	759	863	963
1-1060	1000—1600	623	677	746	849	947
1-1061	1600—2500	613	666	734	836	932
1-1062	2500—4000	605	657	723	824	918
1-1063	4000—6300	598	648	713	812	905
1-1064	6300—10 000	591	639	703	800	892
1-1065	10 000—16 000	584	631	693	788	879
1-1066	16 000—25 000	578	623	683	777	866
1-1067	25 000—40 000	572	616	675	767	854
1-1068	40 000—63 000	567	609	666	757	842
1-1069	63 000—100 000	562	602	658	747	831
1-1070	100 000 и более	557	596	650	737	820

Таблица № 35

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 09Х16Н4БЛ и 14Х18Н4Г4Л ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1071	до 0,063	1092	1175	1256	1369	1486
1-1072	0,063—0,10	1068	1151	1232	1345	1462
1-1073	0,10—0,16	1041	1124	1205	1318	1435
1-1074	0,16—0,25	1013	1096	1177	1290	1407
1-1075	0,25—0,40	986	1069	1150	1263	1380
1-1076	0,40—0,63	959	1042	1123	1236	1353
1-1077	0,63—1,00	935	1016	1099	1212	1329
1-1078	1,00—1,60	911	992	1075	1187	1304
1-1079	1,60—2,50	890	970	1052	1165	1279
1-1080	2,50—4,00	869	947	1029	1142	1256
1-1081	4,00—6,30	849	926	1008	1121	1234
1-1082	6,30—10,0	831	906	987	1100	1213
1-1083	10,0—16,0	814	887	969	1082	1193
1-1084	16,0—25,0	798	870	951	1063	1172
1-1085	25,0—40,0	783	853	933	1044	1152
1-1086	40,0—63,0	770	837	916	1026	1134
1-1087	63,0—100	755	822	900	1010	1116
1-1088	100—160	743	807	883	993	1098
1-1089	160—250	731	794	869	976	1081
1-1090	250—400	720	781	855	962	1065
1-1091	400—630	710	770	842	948	1049
1-1092	630—1000	701	757	829	933	1033
1-1093	1000—1600	693	747	816	919	1017
1-1094	1600—2500	683	736	804	906	1002
1-1095	2500—4000	675	727	793	894	988
1-1096	4000—6300	668	718	783	882	975
1-1097	6300—10 000	661	709	773	870	962
1-1098	10 000—16 000	654	701	763	858	949
1-1099	16 000—25 000	648	693	753	847	936
1-1100	25 000—40 000	642	686	744	837	924
1-1101	40 000—63 000	637	679	736	827	912
1-1102	63 000—100 000	632	672	728	817	901
1-1103	100 000 и более	627	666	720	807	890

Таблица № 36

Высоколегированная жаростойкая сталь
45Х17ГІЗН3ЮЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1104	до 0,063	1102	1185	1266	1379	1496
1-1105	0,063—0,10	1078	1161	1242	1355	1472
1-1106	0,10—0,16	1051	1134	1215	1328	1445
1-1107	0,16—0,25	1023	1106	1187	1300	1417
1-1108	0,25—0,40	996	1079	1160	1273	1390
1-1109	0,40—0,63	969	1052	1137	1246	1363
1-1110	0,63—1,00	945	1026	1109	1222	1339
1-1111	1,00—1,60	921	1002	1085	1197	1314
1-1112	1,60—2,50	900	980	1062	1175	1289
1-1113	2,50—4,00	879	957	1039	1152	1266
1-1114	4,00—6,30	859	936	1018	1131	1244
1-1115	6,30—10,0	841	916	997	1110	1223
1-1116	10,0—16,0	824	897	979	1092	1202
1-1117	16,0—25,0	808	880	961	1073	1182
1-1118	25,0—40,0	793	863	943	1054	1162
1-1119	40,0—63,0	780	847	926	1036	1144
1-1120	63,0—100	765	832	910	1020	1126
1-1121	100—160	753	817	893	1003	1108
1-1122	160—250	741	804	879	986	1091
1-1123	250—400	730	791	865	972	1075
1-1124	400—630	720	780	852	958	1059
1-1125	630—1000	711	767	839	943	1043
1-1126	1000—1600	703	757	826	929	1027
1-1127	1600—2500	693	746	814	916	1012
1-1128	2500—4000	685	737	803	904	998
1-1129	4000—6300	678	728	793	892	985
1-1130	6300—10 000	671	719	783	880	972
1-1131	10 000—16 000	664	711	773	868	959
1-1131а	16 000—25 000	658	703	763	857	946
1-1132	25 000—40 000	652	696	754	847	934
1-1133	40 000—63 000	647	689	746	837	922
1-1134	63 000—100 000	642	682	738	827	911
1-1135	100 000 и более	637	676	730	817	900

Таблица № 37

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 12Х25Н5ТМФЛ ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1136	до 0,063	1252	1335	1416	1529	1646
1-1137	0,063—0,10	1228	1311	1392	1505	1622
1-1138	0,10—0,16	1201	1284	1365	1478	1595
1-1139	0,16—0,25	1173	1256	1337	1450	1567
1-1140	0,25—0,40	1146	1229	1310	1423	1540
1-1141	0,40—0,63	1119	1202	1283	1396	1513
1-1142	0,63—1,00	1095	1176	1259	1372	1489
1-1143	1,00—1,60	1071	1152	1235	1347	1464
1-1144	1,60—2,50	1050	1130	1212	1325	1439
1-1145	2,50—4,00	1029	1107	1189	1302	1416
1-1146	4,00—6,30	1009	1086	1168	1281	1394
1-1147	6,30—10,0	991	1066	1147	1260	1373
1-1148	10,0—16,0	974	1047	1129	1242	1352
1-1149	16,0—25,0	958	1030	1111	1223	1332
1-1150	25,0—40,0	943	1013	1093	1204	1312
1-1151	40,0—63,0	930	997	1076	1186	1294
1-1152	63,0—100	915	982	1060	1170	1276
1-1153	100—160	903	967	1043	1153	1258
1-1154	160—250	891	954	1029	1136	1241
1-1155	250—400	880	941	1015	1122	1225
1-1156	400—630	870	930	1002	1108	1209
1-1157	630—1000	861	917	989	1093	1193
1-1158	1000—1600	853	907	976	1079	1177
1-1159	1600—2500	843	896	964	1066	1162
1-1160	2500—4000	835	887	953	1054	1148
1-1161	4000—6300	828	878	943	1042	1135
1-1162	6300—10 000	821	869	933	1030	1122
1-1163	10 000—16 000	814	861	923	1018	1109
1-1164	16 000—25 000	808	853	913	1007	1096
1-1165	25 000—40 000	802	846	904	997	1084
1-1166	40 000—63 000	797	839	896	987	1072
1-1167	63 000—100 000	792	832	888	977	1061
1-1168	100 000 и более	787	826	880	967	1050

Таблица № 38

Высоколегированная коррозионностойкая сталь
08Х14Н7МЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1169	до 0,063	1312	1395	1476	1589	1706
1-1170	0,063—0,10	1288	1371	1452	1565	1682
1-1171	0,10—0,16	1261	1344	1425	1538	1655
1-1172	0,16—0,25	1233	1316	1397	1510	1627
1-1173	0,25—0,40	1206	1289	1370	1483	1600
1-1174	0,40—0,63	1179	1262	1343	1456	1573
1-1175	0,63—1,00	1155	1236	1319	1432	1549
1-1176	1,00—1,60	1131	1212	1295	1407	1524
1-1177	1,60—2,50	1110	1190	1272	1385	1499
1-1178	2,50—4,00	1089	1167	1249	1362	1476
1-1179	4,00—6,30	1069	1146	1228	1341	1454
1-1180	6,30—10,0	1051	1126	1207	1320	1433
1-1181	10,0—16,0	1034	1107	1189	1302	1412
1-1182	16,0—25,0	1018	1090	1171	1283	1392
1-1183	25,0—40,0	1003	1073	1153	1264	1372
1-1184	40,0—63,0	990	1057	1136	1246	1354
1-1185	63,0—100	975	1042	1120	1230	1336
1-1186	100—160	963	1027	1103	1213	1318
1-1187	160—250	951	1014	1089	1196	1301
1-1188	250—400	940	1001	1075	1182	1285
1-1189	400—630	930	990	1062	1168	1269
1-1190	630—1000	921	977	1049	1153	1253
1-1191	1000—1600	913	967	1036	1139	1237
1-1192	1600—2500	903	956	1024	1126	1222
1-1193	2500—4000	895	947	1013	1114	1208
1-1194	4000—6300	888	938	1003	1102	1195
1-1195	6300—10 000	881	929	993	1090	1182
1-1196	10 000—16 000	874	921	983	1078	1169
1-1197	16 000—25 000	868	913	973	1067	1156
1-1198	25 000—40 000	862	906	964	1057	1144
1-1199	40 000—63 000	857	899	956	1047	1132
1-1200	63 000—100 000	852	892	948	1037	1121
1-1201	100 000 и более	847	886	940	1027	1110

Таблица № 39

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 07Х18Н9Л и 10Х18Н9Л ГОСТ 2176—77

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1202	до 0,063	1352	1435	1516	1629	1746
1-1203	0,063—0,10	1328	1411	1492	1605	1722
1-1204	0,10—0,16	1301	1384	1465	1578	1695
1-1205	0,16—0,25	1273	1356	1437	1550	1667
1-1206	0,25—0,40	1246	1329	1410	1523	1640
1-1207	0,40—0,63	1219	1302	1383	1496	1613
1-1208	0,63—1,00	1195	1276	1359	1472	1589
1-1209	1,00—1,60	1171	1252	1335	1447	1564
1-1210	1,60—2,50	1150	1230	1312	1425	1539
1-1211	2,50—4,00	1129	1207	1289	1402	1516
1-1212	4,00—6,30	1109	1186	1268	1381	1494
1-1213	6,30—10,0	1091	1166	1247	1360	1473
1-1214	10,0—16,0	1074	1147	1229	1342	1452
1-1215	16,0—25,0	1058	1130	1211	1323	1432
1-1216	25,0—40,0	1043	1113	1193	1304	1412
1-1217	40,0—63,0	1030	1097	1176	1286	1394
1-1218	63,0—100	1015	1082	1160	1270	1376
1-1219	100—160	1003	1067	1143	1253	1358
1-1220	160—250	991	1054	1129	1236	1341
1-1221	250—400	980	1041	1115	1222	1325
1-1222	400—630	970	1030	1102	1208	1309
1-1223	630—1000	961	1017	1089	1193	1293
1-1224	1000—1600	953	1007	1076	1179	1277
1-1225	1600—2500	943	996	1064	1166	1262
1-1226	2500—4000	935	987	1053	1154	1248
1-1227	4000—6300	928	978	1043	1142	1235
1-1228	6300—10 000	921	969	1033	1130	1222
1-1229	10 000—16 000	914	961	1023	1118	1209
1-1230	16 000—25 000	908	953	1013	1107	1196
1-1231	25 000—40 000	902	946	1004	1097	1184
1-1232	40 000—63 000	897	939	996	1087	1172
1-1233	63 000—100 000	892	932	988	1077	1161
1-1234	100 000 и более	887	926	980	1067	1050

Таблица № 40

Высоколегированная коррозионностойкая сталь
12Х18Н9ТЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1235	до 0,063	1392	1475	1556	1669	1786
1-1236	0,063—0,10	1368	1451	1532	1645	1762
1-1237	0,10—0,16	1341	1424	1505	1618	1735
1-1238	0,16—0,25	1313	1396	1477	1590	1707
1-1239	0,25—0,40	1286	1369	1450	1563	1680
1-1240	0,40—0,63	1259	1342	1423	1536	1653
1-1241	0,63—1,00	1235	1316	1399	1512	1629
1-1242	1,00—1,60	1211	1292	1375	1487	1604
1-1243	1,60—2,50	1190	1270	1352	1465	1579
1-1244	2,50—4,00	1169	1247	1329	1442	1556
1-1245	4,00—6,30	1149	1226	1308	1421	1534
1-1246	6,30—10,0	1131	1206	1287	1400	1513
1-1247	10,0—16,0	1114	1187	1269	1382	1492
1-1248	16,0—25,0	1098	1170	1251	1363	1472
1-1249	25,0—40,0	1083	1153	1233	1344	1452
1-1250	40,0—63,0	1070	1137	1216	1326	1434
1-1251	63,0—100	1055	1122	1200	1310	1416
1-1252	100—160	1043	1107	1183	1293	1398
1-1253	160—250	1031	1094	1169	1276	1381
1-1254	250—400	1020	1081	1155	1262	1365
1-1255	400—630	1010	1070	1142	1248	1349
1-1256	630—1000	1001	1057	1129	1233	1333
1-1257	1000—1600	993	1047	1116	1219	1317
1-1258	1600—2500	983	1036	1104	1206	1302
1-1259	2500—4000	975	1027	1093	1194	1288
1-1260	4000—6300	968	1018	1083	1182	1275
1-1261	6300—10 000	961	1009	1073	1170	1262
1-1262	10 000—16 000	954	1001	1063	1158	1249
1-1263	16 000—25 000	948	993	1053	1147	1236
1-1264	25 000—40 000	942	986	1044	1137	1224
1-1265	40 000—63 000	937	979	1036	1127	1212
1-1266	63 000—100 000	932	972	1028	1117	1201
1-1267	100 000 и более	927	966	1020	1107	1190

Таблица № 41

Высоколегированная жаростойкая сталь
40Х24Н12СЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1268	до 0,063	1512	1595	1676	1789	1906
1-1269	0,063—0,10	1488	1571	1652	1765	1882
1-1270	0,10—0,16	1461	1544	1625	1738	1855
1-1271	0,16—0,25	1433	1516	1597	1710	1827
1-1272	0,25—0,40	1406	1489	1570	1683	1800
1-1273	0,40—0,63	1379	1462	1543	1656	1773
1-1274	0,63—1,00	1355	1436	1519	1632	1749
1-1275	1,00—1,60	1331	1412	1495	1607	1724
1-1276	1,60—2,50	1310	1390	1472	1585	1699
1-1277	2,50—4,00	1289	1367	1449	1562	1676
1-1278	4,00—6,30	1269	1346	1428	1541	1654
1-1279	6,30—10,0	1251	1326	1407	1520	1633
1-1280	10,0—16,0	1234	1307	1389	1502	1612
1-1281	16,0—25,0	1218	1290	1371	1483	1592
1-1282	25,0—40,0	1203	1273	1353	1464	1572
1-1283	40,0—63,0	1190	1257	1336	1446	1554
1-1284	63,0—100	1175	1242	1320	1430	1536
1-1285	100—160	1163	1227	1303	1413	1518
1-1286	160—250	1151	1214	1289	1396	1501
1-1287	250—400	1140	1201	1275	1382	1485
1-1288	400—630	1130	1190	1262	1368	1469
1-1289	630—1000	1121	1177	1249	1353	1453
1-1290	1000—1600	1113	1167	1236	1339	1437
1-1291	1600—2500	1103	1156	1224	1326	1422
1-1292	2500—4000	1095	1147	1213	1314	1408
1-1293	4000—6300	1088	1138	1203	1302	1395
1-1294	6300—10 000	1081	1129	1193	1290	1382
1-1295	10 000—16 000	1074	1121	1183	1278	1369
1-1296	16 000—25 000	1068	1113.	1173	1267	1356
1-1297	25 000—40 000	1062	1106	1164	1257	1344
1-1298	40 000—63 000	1057	1099	1156	1247	1332
1-1299	63 000—100 000	1052	1092	1148	1237	1321
1-1300	100 000 и более	1047	1086	1140	1227	1310

Таблица № 42

Высоколегированная жаростойкая сталь
15Х23Н18Л
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1301	до 0,063	1832	1915	1996	2109	2226
1-1302	0,063—0,10	1808	1891	1972	2085	2202
1-1303	0,10—0,16	1781	1864	1945	2058	2175
1-1304	0,16—0,25	1753	1836	1917	2030	2147
1-1305	0,25—0,40	1726	1809	1890	2003	2120
1-1306	0,40—0,63	1699	1782	1863	1976	2093
1-1307	0,63—1,00	1675	1756	1839	1952	2069
1-1308	1,00—1,60	1651	1732	1815	1927	2044
1-1309	1,60—2,50	1630	1710	1792	1905	2019
1-1310	2,50—4,00	1609	1687	1769	1882	1996
1-1311	4,00—6,30	1589	1666	1748	1861	1974
1-1312	6,30—10,0	1571	1646	1727	1840	1953
1-1313	10,0—16,0	1554	1627	1709	1822	1932
1-1314	16,0—25,0	1538	1610	1691	1803	1912
1-1315	25,0—40,0	1523	1593	1673	1784	1892
1-1316	40,0—63,0	1510	1577	1656	1766	1874
1-1317	63,0—100	1495	1562	1640	1750	1856
1-1318	100—160	1483	1547	1623	1733	1838
1-1319	160—250	1471	1534	1609	1716	1821
1-1320	250—400	1460	1521	1595	1702	1805
1-1321	400—630	1450	1510	1582	1688	1789
1-1322	630—1000	1441	1497	1569	1673	1773
1-1323	1000—1600	1433	1487	1556	1659	1757
1-1324	1600—2500	1423	1476	1544	1646	1742
1-1325	2500—4000	1415	1467	1533	1634	1728
1-1326	4000—6300	1408	1458	1523	1622	1715
1-1327	6300—10 000	1401	1449	1513	1610	1702
1-1328	10 000—16 000	1394	1441	1503	1598	1689
1-1329	16 000—25 000	1388	1433	1493	1587	1676
1-1330	25 000—40 000	1382	1426	1484	1577	1664
1-1331	40 000—63 000	1377	1419	1476	1567	1652
1-1332	63 000—100 000	1372	1412	1468	1557	1641
1-1333	100 000 и более	1367	1406	1460	1547	1630

Таблица № 43

Высоколегированные жаростойкая и коррозионностойкая стали 20Х25Н19С2Л, 10Х18Н11БЛ ГОСТ 2176—77

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1334	до 0,063	1862	1945	2026	2139	2256
1-1335	0,063—0,10	1838	1921	2002	2115	2232
1-1336	0,10—0,16	1811	1894	1975	2088	2205
1-1337	0,16—0,25	1783	1866	1947	2060	2177
1-1338	0,25—0,40	1756	1839	1920	2033	2150
1-1339	0,40—0,63	1729	1812	1893	2006	2123
1-1340	0,63—1,00	1705	1789	1869	1982	2099
1-1341	1,00—1,60	1681	1765	1845	1957	2074
1-1342	1,60—2,50	1660	1740	1822	1935	2049
1-1343	2,50—4,00	1639	1717	1799	1912	2026
1-1344	4,00—6,30	1619	1696	1778	1891	2004
1-1345	6,30—10,0	1601	1676	1757	1870	1983
1-1346	10,0—16,0	1584	1657	1739	1852	1962
1-1347	16,0—25,0	1568	1640	1721	1833	1942
1-1348	25,0—40,0	1553	1623	1703	1814	1922
1-1349	40,0—63,0	1540	1607	1686	1796	1904
1-1350	63,0—100	1525	1592	1670	1780	1886
1-1351	100—160	1513	1577	1653	1763	1868
1-1352	160—250	1501	1564	1639	1746	1851
1-1353	250—400	1490	1551	1625	1732	1835
1-1354	400—630	1480	1540	1612	1718	1819
1-1355	630—1000	1471	1527	1599	1703	1803
1-1356	1000—1600	1463	1517	1586	1689	1787
1-1357	1600—2500	1453	1506	1574	1676	1772
1-1358	2500—4000	1445	1497	1563	1664	1758
1-1359	4000—6300	1438	1488	1553	1652	1745
1-1360	6300—10 000	1431	1479	1543	1640	1732
1-1361	10 000—16 000	1424	1471	1533	1628	1719
1-1362	16 000—25 000	1418	1463	1523	1617	1706
1-1363	25 000—40 000	1412	1456	1514	1607	1694
1-1364	40 000—63 000	1407	1449	1506	1597	1682
1-1365	63 000—100 000	1402	1442	1498	1587	1671
1-1366	100 000 и более	1397	1436	1490	1577	1660

Таблица № 44

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 12Х18Н12М3ТЛ ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1367	до 0,063	2032	2115	2196	2309	2426
1-1368	0,063—0,10	2008	2091	2172	2285	2402
1-1369	0,10—0,16	1981	2064	2145	2258	2375
1-1370	0,16—0,25	1953	2036	2117	2230	2347
1-1371	0,25—0,40	1926	2009	2090	2203	2320
1-1372	0,40—0,63	1899	1982	2063	2176	2293
1-1373	0,63—1,00	1875	1956	2039	2152	2269
1-1374	1,00—1,60	1851	1932	2015	2127	2244
1-1375	1,60—2,50	1830	1910	1992	2105	2219
1-1376	2,50—4,00	1809	1887	1969	2082	2196
1-1377	4,00—6,30	1789	1866	1948	2061	2174
1-1378	6,30—10,0	1771	1846	1927	2040	2153
1-1379	10,0—16,0	1754	1827	1909	2022	2132
1-1380	16,0—25,0	1738	1810	1891	2003	2112
1-1381	25,0—40,0	1723	1793	1873	1984	2092
1-1382	40,0—63,0	1710	1777	1856	1966	2074
1-1383	63,0—100	1695	1762	1840	1950	2056
1-1384	100—160	1683	1747	1823	1933	2038
1-1385	160—250	1671	1734	1809	1916	2021
1-1386	250—400	1660	1721	1795	1902	2005
1-1387	400—630	1650	1710	1782	1888	1989
1-1388	630—1000	1641	1697	1769	1873	1973
1-1389	1000—1600	1633	1687	1756	1859	1957
1-1390	1600—2500	1623	1676	1744	1846	1942
1-1391	2500—4000	1615	1667	1733	1834	1928
1-1392	4000—6300	1608	1658	1723	1822	1915
1-1393	6300—10 000	1601	1649	1713	1810	1902
1-1394	10 000—16 000	1594	1641	1703	1798	1889
1-1395	16 000—25 000	1588	1633	1693	1787	1876
1-1396	25 000—40 000	1582	1626	1684	1777	1864
1-1397	40 000—63 000	1577	1619	1676	1767	1852
1-1398	63 000—100 000	1572	1612	1668	1757	1841
1-1399	100 000 и более	1567	1606	1660	1747	1830

Таблица № 45

Высоколегированная жаропрочная сталь
15Х18Н22В6М2Л
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1400	до 0,063	3432	3515	3596	3709	3826
1-1401	0,063—0,10	3408	3491	3572	3685	3802
1-1402	0,10—0,16	3381	3464	3545	3658	3775
1-1403	0,16—0,25	3353	3436	3517	3630	3747
1-1404	0,25—0,40	3326	3409	3490	3603	3720
1-1405	0,40—0,63	3299	3382	3463	3576	3693
1-1406	0,63—1,00	3275	3356	3439	3552	3669
1-1407	1,00—1,60	3251	3332	3415	3527	3644
1-1408	1,60—2,50	3230	3310	3392	3505	3619
1-1409	2,50—4,00	3209	3287	3369	3482	3596
1-1410	4,00—6,30	3189	3266	3348	3461	3574
1-1411	6,30—10,0	3171	3246	3327	3440	3553
1-1412	10,0—16,0	3154	3227	3309	3422	3532
1-1413	16,0—25,0	3138	3210	3291	3403	3512
1-1414	25,0—40,0	3123	3193	3273	3384	3492
1-1415	40,0—63,0	3110	3177	3256	3366	3474
1-1416	63,0—100	3095	3162	3240	3350	3456
1-1417	100—160	3083	3147	3223	3333	3438
1-1418	160—250	3071	3134	3209	3316	3421
1-1419	250—400	3060	3121	3195	3302	3405
1-1420	400—630	3050	3110	3182	3288	3389
1-1421	630—1000	3041	3097	3169	3273	3373
1-1422	1000—1600	3033	3087	3156	3259	3357
1-1423	1600—2500	3023	3076	3144	3246	3342
1-1424	2500—4000	3015	3067	3133	3234	3328
1-1425	4000—6300	3008	3058	3123	3222	3315
1-1426	6300—10 000	3001	3049	3113	3210	3302
1-1427	10 000—16 000	2994	3041	3103	3198	3289
1-1428	16 000—25 000	2988	3033	3093	3187	3276
1-1429	25 000—40 000	2982	3026	3084	3177	3264
1-1430	40 000—63 000	2977	3019	3076	3167	3252
1-1431	63 000—100 000	2972	3012	3068	3157	3241
1-1432	100 000 и более	2967	3006	3060	3147	3230

Таблица № 46

Высоколегированная жаропрочная сталь
08Х17Н34В5Т3Ю2Л
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1433	до 0,063	3632	3715	3796	3909	4026
1-1434	0,063—0,10	3608	3691	3772	3885	4002
1-1435	0,10—0,16	3581	3664	3745	3858	3975
1-1436	0,16—0,25	3553	3536	3717	3830	3947
1-1437	0,25—0,40	3526	3609	3690	3803	3920
1-1438	0,40—0,63	3499	3582	3663	3776	3893
1-1439	0,63—1,00	3475	3556	3639	3752	3869
1-1440	1,00—1,60	3451	3532	3615	3727	3844
1-1441	1,60—2,50	3430	3510	3592	3705	3819
1-1442	2,50—4,00	3409	3487	3569	3682	3796
1-1443	4,00—6,30	3389	3466	3548	3661	3774
1-1444	6,30—10,0	3371	3446	3527	3640	3753
1-1445	10,0—16,0	3354	3427	3509	3622	3732
1-1446	16,0—25,0	3338	3410	3491	3603	3712
1-1447	25,0—40,0	3323	3393	3473	3584	3692
1-1448	40,0—63,0	3310	3377	3456	3566	3674
1-1449	63,0—100	3295	3362	3440	3550	3656
1-1450	100—160	3283	3347	3423	3533	3639
1-1451	160—250	3271	3334	3409	3516	3621
1-1452	250—400	3260	3321	3395	3502	3605
1-1453	400—630	3250	3310	3382	3488	3589
1-1454	630—1000	3241	3297	3369	3473	3573
1-1455	1000—1600	3233	3287	3356	3459	3557
1-1456	1600—2500	3223	3276	3344	3446	3542
1-1457	2500—4000	3215	3267	3333	3434	3528
1-1458	4000—6300	3208	3258	3323	3422	3515
1-1459	6300—10 000	3201	3249	3313	3410	3502
1-1460	10 000—16 000	3194	3241	3303	3398	3489
1-1461	16 000—25 000	3188	3233	3293	3388	3476
1-1462	25 000—40 000	3182	3226	3284	3377	3464
1-1463	40 000—63 000	3177	3219	3276	3367	3452
1-1464	63 000—100 000	3172	3212	3268	3357	3441
1-1465	100 000 и более	3167	3206	3260	3347	3430

Таблица № 47

Высоколегированная жаропрочная смесь
20Х21Н46В8Л
ГОСТ 2176—77

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1466	до 0,063	4732	4815	4896	5009	5126
1-1467	0,063—0,10	4708	4791	4872	4985	5102
1-1468	0,10—0,16	4681	4764	4845	4958	5075
1-1469	0,16—0,25	4653	4736	4817	4930	5047
1-1470	0,25—0,40	4626	4709	4790	4903	5020
1-1471	0,40—0,63	4599	4682	4763	4876	4993
1-1472	0,63—1,00	4575	4656	4739	4852	4969
1-1473	1,00—1,60	4551	4632	4715	4827	4944
1-1474	1,60—2,50	4530	4610	4692	4805	4919
1-1475	2,50—4,00	4509	4587	4669	4782	4896
1-1476	4,00—6,30	4489	4566	4648	4761	4874
1-1477	6,30—10,0	4471	4546	4627	4740	4853
1-1478	10,0—16,0	4454	4527	4609	4722	4832
1-1479	16,0—25,0	4438	4510	4591	4703	4812
1-1480	25,0—40,0	4423	4493	4573	4684	4792
1-1481	40,0—63,0	4410	4477	4556	4666	4774
1-1482	63,0—100	4395	4462	4540	4650	4756
1-1483	100—160	4383	4447	4523	4633	4738
1-1484	160—250	4371	4434	4509	4616	4721
1-1485	250—400	4360	4421	4495	4602	4705
1-1486	400—630	4350	4410	4482	4588	4689
1-1487	630—1000	4341	4397	4469	4573	4673
1-1488	1000—1600	4333	4387	4456	4559	4657
1-1489	1600—2500	4323	4376	4444	4546	4642
1-1490	2500—4000	4315	4367	4433	4534	4628
1-1491	4000—6300	4308	4358	4423	4522	4615
1-1492	6300—10 000	4301	4349	4413	4510	4602
1-1493	10 000—16 000	4294	4341	4403	4498	4589
1-1494	16 000—25 000	4288	4333	4393	4487	4576
1-1495	25 000—40 000	4282	4326	4384	4477	4564
1-1496	40 000—63 000	4277	4319	4376	4467	4552
1-1497	63 000—100 000	4272	4312	4368	4457	4541
1-1498	100 000 и более	4267	4306	4360	4447	4530

Таблица № 48

Алюминиевый сплав
АЛ2, АЛ4, АЛ9
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1499	до 0,063	1905	2076	2210	2407	2644
1-1500	0,063—0,10	1841	2022	2158	2357	2605
1-1501	0,10—0,16	1779	1961	2106	2318	2556
1-1502	0,16—0,25	1725	1907	2067	2278	2507
1-1503	0,25—0,40	1673	1859	2023	2238	2477
1-1504	0,40—0,63	1626	1809	1979	2198	2438
1-1505	0,63—1,00	1581	1765	1934	2163	2402
1-1506	1,00—1,60	1538	1720	1900	2127	2369
1-1507	1,60—2,50	1500	1682	1865	2091	2330
1-1508	2,50—4,00	1463	1643	1831	2057	2297
1-1509	4,00—6,30	1432	1611	1800	2029	2268
1-1510	6,30—10,0	1398	1574	1765	1994	2232
1-1511	10,0—16,0	1368	1542	1733	1964	2200
1-1512	16,0—25,0	1340	1512	1704	1934	2170
1-1513	25,0—40,0	1315	1484	1677	1905	2141
1-1514	40,0—63,0	1292	1456	1649	1880	2113
1-1515	63,0—100	1268	1429	1622	1857	2092
1-1516	100—160	1246	1404	1597	1826	2054
1-1517	160—250	1226	1382	1575	1801	2029
1-1518	250—400	1209	1359	1550	1771	2002
1-1519	400—630	1193	1340	1534	1754	1978
1-1520	630—1000	1177	1319	1509	1730	1953
1-1521	1000 и более	1161	1301	1486	1707	1930

Таблица № 49

Алюминиевый сплав
АЛ8, АЛ13
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1522	до 0,063	2023	2196	2334	2535	2754
1-1523	0,063—0,10	1959	2142	2283	2485	2715
1-1524	0,10—0,16	1897	2081	2230	2446	2666
1-1525	0,16—0,25	1849	2027	2191	2406	2617
1-1526	0,25—0,40	1791	1979	2147	2366	2587
1-1527	0,40—0,63	1744	1929	2103	2326	2548
1-1528	0,63—1,00	1699	1885	2058	2291	2512
1-1529	1,00—1,60	1656	1840	2024	2255	2479
1-1530	1,60—2,50	1618	1802	1989	2219	2440
1-1531	2,50—4,00	1581	1763	1955	2185	2407
1-1532	4,00—6,30	1550	1731	1924	2157	2378
1-1533	6,30—10,0	1516	1694	1889	2122	2342
1-1534	10,0—16,0	1486	1662	1857	2092	2310
1-1535	16,0—25,0	1458	1632	1828	2062	2280
1-1536	25,0—40,0	1433	1604	1801	2033	2251
1-1537	40,0—63,0	1410	1576	1773	2008	2221
1-1538	63,0—100	1386	1549	1746	1985	2202
1-1539	100—160	1364	1524	1721	1954	2164
1-1540	160—250	1344	1502	1699	1929	2139
1-1541	250—400	1327	1479	1674	1899	2112
1-1542	400—630	1311	1460	1658	1882	2088
1-1543	630—1000	1295	1439	1633	1858	2023
1-1544	1000 и более	1279	1421	1610	1835	2040

Таблица № 50

Алюминиевый сплав
АЛ3, АЛ5, АЛ6
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1545	до 0,063	2013	2186	2324	2525	2744
1-1546	0,063—0,10	1949	2132	2272	2475	2705
1-1547	0,10—0,16	1887	2071	2220	2436	2656
1-1548	0,16—0,25	1833	2017	2181	2396	2607
1-1549	0,25—0,40	1781	1969	2137	2356	2577
1-1550	0,40—0,63	1734	1919	2093	2316	2538
1-1551	0,63—1,00	1689	1875	2048	2281	2502
1-1552	1,00—1,60	1646	1830	2014	2245	2469
1-1553	1,60—2,50	1608	1792	1979	2209	2430
1-1554	2,50—4,00	1571	1753	1945	2175	2397
1-1555	4,00—6,30	1540	1721	1914	2147	2368
1-1556	6,30—10,0	1506	1684	1879	2112	2332
1-1557	10,0—16,0	1476	1652	1847	2082	2300
1-1558	16,0—25,0	1448	1622	1818	2052	2270
1-1559	25,0—40,0	1423	1594	1791	2023	2251
1-1560	40,0—63,0	1400	1566	1763	1998	2213
1-1561	63,0—100	1376	1539	1736	1975	2192
1-1562	100—160	1354	1514	1711	1944	2154
1-1563	160—250	1334	1492	1689	1919	2129
1-1564	250—400	1317	1469	1664	1889	2102
1-1565	400—630	1310	1450	1648	1872	2078
1-1566	630—1000	1285	1429	1623	1848	2053
1-1567	1000 и более	1269	1411	1600	1825	2030

Таблица № 51

Алюминиевый сплав
АК5М2 (АЛ3В), АК9 (АЛ4В), АК7 (АЛ9В), АЛ34 (ВАЛ5), АК5М7 (АЛ10В), АК7М2 (АЛ14В), АК4М4 (АЛ15В)
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1568	до 0,063	1682	1842	1862	2036	2228
1-1569	0,063—0,10	1622	1791	1815	1991	2193
1-1570	0,10—0,16	1563	1733	1768	1956	2149
1-1571	0,16—0,25	1511	1681	1733	1920	2105
1-1572	0,25—0,40	1462	1636	1694	1884	2078
1-1573	0,40—0,63	1417	1588	1655	1848	2043
1-1574	0,63—1,00	1374	1546	1614	1816	2011
1-1575	1,00—1,60	1334	1504	1583	1784	1981
1-1576	1,60—2,50	1298	1468	1552	1751	1946
1-1577	2,50—4,00	1263	1431	1521	1721	1916
1-1578	4,00—6,30	1233	1400	1493	1696	1890
1-1579	6,30—10,0	1200	1365	1462	1664	1858
1-1580	10,0—16,0	1172	1335	1433	1637	1829
1-1581	16,0—25,0	1146	1306	1407	1610	1802
1-1582	25,0—40,0	1122	1285	1382	1584	1776
1-1583	40,0—63,0	1100	1253	1357	1562	1750
1-1584	63,0—100	1077	1227	1333	1541	1732
1-1585	100—160	1056	1203	1310	1513	1697
1-1586	160—250	1037	1183	1291	1490	1675
1-1587	250—400	1020	1161	1268	1463	1651
1-1588	400—630	1006	1143	1254	1448	1629
1-1589	630—1000	991	1123	1231	1426	1606
1-1590	1000 и более	975	1108	1211	1406	1586

Таблица № 52

Бронза безоловянная литейная
БрА9Мц2л, БрА10Мц2л, БрА9ЖЗл, БрА10ЖЗМц2,
БрА10Ж4Н4Л, БрА11Ж6Н6
ГОСТ 493—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1591	до 0,25	1535	1585	1620	1665	1710
1-1592	0,25—0,40	1530	1580	1615	1660	1705
1-1593	0,40—0,63	1525	1575	1610	1655	1700
1-1594	0,63—1,00	1520	1570	1605	1650	1695
1-1595	1,00—1,60	1510	1560	1595	1640	1685
1-1596	1,60—2,50	1505	1555	1590	1635	1680
1-1597	2,50—4,00	1495	1545	1580	1625	1670
1-1598	4,00—6,30	1490	1540	1575	1620	1665
1-1599	6,30—10,0	1480	1530	1565	1610	1655
1-1600	10,0—16,0	1470	1520	1555	1600	1645
1-1601	16,0—25,0	1460	1500	1545	1590	1635
1-1602	25,0—40,0	1450	1490	1535	1580	1625
1-1603	40,0—63,0	1435	1475	1520	1565	1610
1-1604	63,0—100	1420	1460	1505	1550	1595
1-1605	100—160	1405	1445	1490	1535	1580
1-1606	160—250	1390	1430	1475	1520	1565
1-1607	250—400	1380	1420	1465	1510	1555
1-1608	400 и более	1365	1405	1450	1495	1540

Таблица № 53

Бронза оловянная
Бр010Ц2, Бр010Ф1, Бр010С10
ГОСТ 613—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1609	до 0,25	2780	2855	2935	3015	3100
1-1610	0,25—0,40	2765	2840	2920	3000	3085
1-1611	0,40—0,63	2750	2825	2905	2985	3070
1-1612	0,63—1,00	2735	2810	2890	2970	3055
1-1613	1,00—1,60	2725	2800	2880	2960	3045
1-1614	1,60—2,50	2710	2785	2865	2945	3030
1-1615	2,50—4,00	2695	2770	2850	2930	3015
1-1616	4,00—6,30	2685	2760	2840	2920	3005
1-1617	6,30—10,0	2670	2745	2825	2905	2990
1-1618	10,0—16,0	2655	2730	2810	2890	2975
1-1619	16,0—25,0	2625	2700	2780	2860	2945
1-1620	25,0—40,0	2605	2680	2760	2840	2925
1-1621	40,0—63,0	2575	2650	2730	2810	2895
1-1622	63,0—100	2550	2625	2705	2785	2870
1-1623	100—160	2525	2600	2680	2760	2845
1-1624	160—250	2500	2570	2650	2730	2810
1-1625	250—400	2475	2545	2625	2705	2785
1-1626	400 и более	2450	2520	2600	2680	2760

Таблица № 54

Бронза оловянная вторичная
Бр03Ц7С5Н1, Бр03Ц12С5, Бр04Ц7С5, Бр04Ц4С17, Бр05Ц5С5
ГОСТ 613—79

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1627	до 0,25	1920	1970	2025	2080	2140
1-1628	0,25—0,40	1910	1960	2015	2070	2130
1-1629	0,40—0,63	1900	1950	2005	2060	2120
1-1630	0,63—1,00	1890	1940	1995	2050	2110
1-1631	1,00—1,60	1880	1930	1985	2040	2100
1-1632	1,60—2,50	1870	1920	1975	2030	2090
1-1633	2,50—4,00	1860	1910	1965	2020	2080
1-1634	4,00—6,30	1850	1900	1955	2010	2070
1-1635	6,30—10,00	1840	1890	1945	2000	2060
1-1636	10,0—16,0	1820	1870	1925	1980	2040
1-1637	16,0—25,0	1800	1850	1905	1960	2020
1-1638	25,0—40,0	1785	1835	1890	1945	2005
1-1639	40,0—63,0	1765	1815	1870	1925	1985
1-1640	63,0—100,0	1745	1795	1850	1905	1965
1-1641	100—160	1725	1775	1830	1885	1945
1-1642	160—250	1705	1755	1810	1865	1925
1-1643	250—400	1690	1740	1795	1850	1910
1-1644	400 и более	1675	1725	1780	1835	1895

Таблица № 55

Бронза оловянная литейная
БР05С25
ГОСТ 613—79

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1645	до 0,25	2025	2080	2140	2200	2260
1-1646	0,25—0,40	2015	2070	2130	2190	2250
1-1647	0,40—0,63	2005	2060	2120	2180	2240
1-1648	0,63—1,00	1995	2050	2110	2170	2230
1-1649	1,00—1,60	1985	2040	2100	2160	2220
1-1650	1,60—2,50	1975	2030	2090	2150	2210
1-1651	2,50—4,00	1965	2020	2080	2140	2200
1-1652	4,00—6,30	1955	2010	2070	2130	2190
1-1653	6,30—10,0	1945	2000	2060	2120	2180
1-1654	10,0—16,0	1935	1990	2050	2110	2170
1-1655	16,0—25,0	1915	1970	2030	2090	2150
1-1656	25,0—40,0	1895	1950	2010	2070	2130
1-1657	40,0—63,0	1875	1930	1990	2050	2110
1-1658	63,0—100	1855	1910	1970	2030	2090
1-1659	100—160	1835	1890	1950	2010	2070
1-1660	160—250	1815	1870	1930	1990	2050
1-1661	250—400	1795	1850	1910	1970	2030
1-1662	400 и более	1775	1830	1890	1950	2010

Таблица № 56

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛК80-3л, ЛКС80-3-3, ЛАЖ Мц66-6-3,2, ЛА67-2,5, ЛАЖ60-1-1л, ЛМцС58-2-2, ЛМцНЖА 60-2-1-1-1, ЛМцОС58-2-2-2, ЛМц 58-2л, ЛМцЖ 55-3-1, ЛВОС
ГОСТ 17711—72

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1663	до 0,25	1775	1905	2015	2095	2165
1-1664	0,25—0,40	1730	1855	1952	2025	2095
1-1665	0,40—0,63	1695	1785	1875	1950	1985
1-1666	0,63—1,00	1650	1750	1810	1865	1915
1-1667	1,00—1,60	1640	1720	1780	1835	1875
1-1668	1,60—2,50	1605	1670	1725	1775	1810
1-1669	2,50—4,00	1595	1650	1710	1755	1780
1-1670	4,00—6,30	1575	1620	1665	1695	1760
1-1671	6,30—10,0	1565	1615	1650	1670	1720
1-1672	10,0—16,0	1535	1590	1620	1655	1705
1-1673	16,0—25,0	1495	1550	1580	1615	1660
1-1674	25,0—40,0	1460	1515	1545	1575	1620
1-1675	40,0—63,0	1425	1475	1505	1535	1580
1-1676	63,0—100	1385	1440	1470	1500	1540
1-1677	100—160	1350	1400	1435	1460	1500
1-1678	160—250	1325	1370	1405	1430	1470
1-1679	250—400	1300	1345	1375	1400	1440
1-1680	400 и более	1275	1320	1350	1375	1410

Примечание. При поставке отливок из марок цветных сплавов, не предусмотренных настоящим разделом, цены на эти отливки с согласия покупателя могут быть приравнены к ценам на отливки из аналогичных марок сплавов, указанных в разделе Если аналогичных марок сплавов нет, отливки оплачиваются по согласованию поставщика с покупателем.

3. РАСЧЕТ ОПТОВЫХ ЦЕН НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ ИЗ МАРОК ЧУГУНА И СТАЛИ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРЕЙСКУРАНТОМ

Если по требованию покупателя чугунные и стальные отливки поставляются из марок, не указанных в таблицах цен настоящего раздела, оптовые цены на них рассчитываются по базовым ценам с учетом доплат за каждый процент содержания легирующих элементов в новой, не предусмотренной прейскурантом марке сплава согласно таблице № 58.

Таблица № 58

Оптовые цены за 1 % среднего содержания элементов в тонне чугунных и стальных отливок (в руб. коп. на тонну отливок)

Легирующие элементы	Для чугунных отливок	Для стальных отливок
Алюминий	10—40	12—20
Марганец	4—00	4—70
Кремний	3—50	4—10
Хром	5—10	6—00
Молибден	164—00	195—00
Никель	41—00	48—50
Титан	43—00	51—00
Медь	11—80	14—00
Бор	402—00	470—00
Вольфрам	184—00	220—00
Кобальт	222—00	260—00
Ванадий	103—00	120—00
Ниобий	243—00	290—00

Примечание. Доплата по кремнию производится при содержании его в сплаве свыше 2,0 % и по марганцу свыше 0,9 %.

Базовые цены на отливки из чугуна, низколегированной, легированной и высоколегированной стали приведены в таблицах № 59—63

Отнесение новой, не предусмотренной настоящим разделом прейскуранта, марки к низколегированной, легированной или высоколегированной стали производится по сумме легирующих элементов в этой марке, определяемой по верхнему пределу содержания легирующих элементов:

для низколегированной стали — не более 3,0 %;
для легированной стали — в пределах от 3,0 до 7,0 %;
для высоколегированной стали — более 7,0 %

Марганцовистые и кремнистые стали независимо от процентного содержания в них марганца и кремния расцениваются по категории низколегированной стали

В базовых ценах стоимость термической обработки и испытаний не учтена

Для отливок, изготовляемых из высоколегированного чугуна с шаровидным графитом, расчет оптовых цен по маркам чугуна, не предусмотренным настоящим прейскурантом, производится по согласованию поставщика с покупателем.

Пример расчета оптовой цены отливки из чугуна марки ЧН3ХТ.

Химический состав: никель 3 %, хром 0,2—0,4 %, титан 0,05—0,12 %. Масса отливки 30 кг 3-я группа сложности Базовая оптовая цена 1 тонны отливки 293 руб (см. табл. № 59)

По таблице № 58 определяем суммарную стоимость легирующих элементов в марке чугуна на 1 тонну — 128 руб 40 коп (никель 41 руб $\times$ 3 = 123 руб, хром 5 руб 10 коп $\times$ 0,3 = 1 руб 53 коп.; титан 43 руб $\times$ 0,09 = 3 руб 87 коп.).

Оптовая цена 1 тонны отливки 293 руб + 128 руб 40 коп. = = 421 руб 40 коп.

Таблица № 59

Чугун

№ поз	Масса одной отливки, кг	Базовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1681	до 0,063	383	445	519	589	665
1-1682	0,063—0,10	364	425	498	567	643
1-1683	0,10—0,16	346	406	479	547	621
1-1684	0,16—0,25	329	388	460	527	600
1-1685	0,25—0,40	312	370	442	508	580
1-1686	0,40—0,63	297	353	424	489	561
1-1687	0,63—1,00	282	337	407	471	543
1-1688	1,00—1,60	269	322	391	453	525
1-1689	1,60—2,50	256	309	375	436	507
1-1690	2,50—4,00	244	297	359	419	489
1-1691	4,00—6,30	233	285	343	402	472
1-1692	6,30—10,0	223	273	328	386	456
1-1693	10,0—16,0	213	264	315	372	440
1-1694	16,0—25,0	204	255	304	360	425
1-1695	25,0—40,0	197	246	293	348	412
1-1696	40,0—63,0	190	238	283	337	400
1-1697	63,0—100	184	230	274	326	389
1-1698	100—160	178	223	266	316	378
1-1699	160—250	173	217	258	307	368
1-1700	250—400	169	211	250	298	358
1-1701	400—630	165	206	243	289	348
1-1702	630—1000	161	201	236	282	339
1-1703	1000—1600	157	196	230	273	330
1-1704	1600—2500	154	191	224	266	321
1-1705	2500—4000	151	187	219	259	313
1-1706	4000—6300	149	183	214	252	305
1-1707	6300—10 000	147	179	209	246	298
1-1708	10 000—16 000	145	176	204	240	291
1-1709	16 000—25 000	143	173	200	234	285
1-1710	25 000—40 000	141	170	196	229	279
1-1711	40 000—63 000	139	167	192	224	273
1-1712	63 000—100 000	138	165	188	219	267
1-1713	100 000 и более	137	163	185	216	261

Таблица № 60

Низколегированная сталь

№ поз	Масса одной отливки, кг	Базовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1714	до 0,063	422	478	545	620	703
1-1715	0,063—0,10	400	461	526	600	682
1-1716	0,10—0,16	381	442	508	584	665
1-1717	0,16—0,25	363	425	491	568	648
1-1718	0,25—0,40	347	410	475	552	632
1-1719	0,40—0,63	332	395	459	536	616
1-1720	0,63—1,00	317	380	443	522	600
1-1721	1,00—1,60	307	366	429	508	585
1-1722	1,60—2,50	292	354	415	494	570
1-1723	2,50—4,00	280	342	402	480	555
1-1724	4,00—6,30	270	330	390	467	543
1-1725	6,30—10,0	260	320	378	455	531
1-1726	10,0—16,0	250	310	367	444	519
1-1727	16,0—25,0	241	301	356	433	507
1-1728	25,0—40,0	234	292	346	422	495
1-1729	40,0—63,0	227	283	336	411	484
1-1730	63,0—100	220	274	327	401	473
1-1731	100—160	213	267	318	391	462
1-1732	160—250	207	260	309	381	451
1-1733	250—400	202	253	300	372	440
1-1734	400—630	197	247	293	363	431
1-1735	630—1000	192	240	285	355	422
1-1736	1000—1600	188	234	278	346	413
1-1737	1600—2500	184	229	271	339	404
1-1738	2500—4000	180	224	264	331	395
1-1739	4000—6300	176	219	258	324	386
1-1740	6300—10 000	173	214	252	317	378
1-1741	10 000—16 000	170	210	246	310	370
1-1742	16 000—25 000	167	206	241	303	363
1-1743	25 000—40 000	164	202	236	297	356
1-1744	40 000—63 000	162	198	231	291	349
1-1745	63 000—100 000	160	194	226	285	342
1-1746	100 000 и более	158	191	221	280	335

Таблица №61

Легированная сталь

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Базовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1747	до 0,063	509	633	737	855	950
1-1748	0,063—0,10	483	604	707	823	927
1-1749	0,10—0,16	457	574	673	791	894
1-1750	0,16—0,25	434	547	644	762	865
1-1751	0,25—0,40	412	520	617	732	840
1-1752	0,40—0,63	393	497	590	707	815
1-1753	0,63—1,00	374	473	565	680	790
1-1754	1,00—1,60	356	452	540	655	765
1-1755	1,60—2,50	340	432	519	632	743
1-1756	2,50—4,00	325	414	498	610	720
1-1757	4,00—6,30	312	398	480	591	702
1-1758	6,30—10,0	298	380	459	568	680
1-1759	10,0—16,0	286	364	442	550	660
1-1760	16,0—25,0	275	350	425	531	648
1-1761	25,0—40,0	265	336	409	513	623
1-1762	40,0—63,0	256	325	394	497	606
1-1763	63,0—100,0	246	312	380	479	590
1-1764	100—160	237	301	366	463	573
1-1765	160—250	230	291	353	449	556
1-1766	250—400	223	281	341	435	542
1-1767	400—630	217	272	330	422	528
1-1768	630—1000	210	263	319	408	513
1-1769	1000—1600	204	257	309	395	500
1-1770	1600—2500	199	247	299	385	488
1-1771	2500—4000	194	240	290	373	475
1-1772	4000—6300	190	234	282	363	463
1-1773	6300—10 000	185	228	273	353	452
1-1774	10 000—16 000	181	221	265	342	439
1-1775	16 000—25 000	177	217	258	333	429
1-1776	25 000—40 000	174	211	251	325	418
1-1777	40 000—63 000	171	206	245	316	408
1-1778	63 000—100 000	168	202	238	308	399
1-1779	100 000 и более	165	197	233	300	393

Таблица №62

Высоколегированная никелесодержащая сталь

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Базовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1780	до 0,063	742	825	906	1019	1136
1-1781	0,063—0,10	718	801	882	995	1112
1-1782	0,10—0,16	691	774	855	968	1085
1-1783	0,16—0,25	663	746	827	940	1057
1-1784	0,25—0,40	636	719	800	913	1030
1-1785	0,40—0,63	609	692	773	886	1003
1-1786	0,63—1,00	585	766	749	862	979
1-1787	1,00—1,60	561	642	725	837	954
1-1788	1,60—2,50	540	620	702	815	929
1-1789	2,50—4,00	519	597	679	792	906
1-1790	4,00—6,30	499	576	658	771	884
1-1791	6,30—10,0	481	556	637	750	863
1-1792	10,0—16,0	464	537	619	732	842
1-1793	16,0—25,0	448	520	601	713	822
1-1794	25,0—40,0	433	503	583	694	802
1-1795	40,0—63,0	420	487	566	676	784
1-1796	63,0—100	405	472	550	660	766
1-1797	100—160	393	457	533	643	748
1-1798	160—250	381	444	519	626	731
1-1799	250—400	370	431	505	612	715
1-1800	400—630	360	420	492	598	699
1-1801	630—1000	351	407	479	583	683
1-1802	1000—1600	343	397	466	569	667
1-1803	1600—2500	333	386	454	556	652
1-1804	2500—4000	325	377	443	544	638
1-1805	4000—6300	318	368	433	532	625
1-1806	6300—10 000	311	359	423	520	612
1-1807	10 000—16 000	304	351	413	508	599
1-1808	16 000—25 000	298	343	403	497	586
1-1809	25 000—40 000	292	336	394	487	574
1-1810	40 000—63 000	287	329	386	477	562
1-1811	63 000—100 000	282	322	378	467	551
1-1812	100 000 и более	277	316	370	457	540

Таблица № 63

Высоколегированная безникелевая сталь

№ поз	Масса одной отливки, кг	Базовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
1-1813	до 0,063	619	702	783	896	1013
1-1814	0,063—0,10	595	678	759	872	989
1-1815	0,10—0,16	568	651	732	845	962
1-1816	0,16—0,25	540	623	704	817	934
1-1817	0,25—0,40	513	596	677	790	907
1-1818	0,40—0,63	486	569	650	763	880
1-1819	0,63—1,00	462	643	626	739	856
1-1820	1,00—1,60	438	519	602	814	831
1-1821	1,60—2,50	417	497	579	692	806
1-1822	2,50—4,00	396	474	556	669	783
1-1823	4,00—6,30	376	453	535	648	761
1-1824	6,30—10,0	358	433	514	627	740
1-1825	10,0—16,0	341	414	496	609	719
1-1826	16,0—25,0	325	397	478	590	699
1-1827	25,0—40,0	310	380	460	571	679
1-1828	40,0—63,0	297	364	443	553	661
1-1829	63,0—100	282	349	427	537	643
1-1830	100—160	270	334	410	520	625
1-1831	160—250	258	327	396	503	608
1-1832	250—400	247	308	382	489	592
1-1833	400—630	237	297	369	475	576
1-1834	630—1000	228	284	356	460	560
1-1835	1000—1600	220	274	343	446	544
1-1836	1600—2500	210	263	331	433	529
1-1837	2500—4000	202	254	320	421	515
1-1838	4000—6300	195	245	310	409	502
1-1839	6300—10 000	188	236	300	397	489
1-1840	10 000—16 000	181	228	290	385	476
1-1841	16 000—25 000	175	220	280	374	463
1-1842	25 000—40 000	169	213	271	364	451
1-1843	40 000—63 000	164	206	263	354	439
1-1844	63 000—100 000	159	199	255	344	428
1-1845	100 000 и более	154	193	247	334	417

4. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ИЗЛОЖНИЦЫ ЧУГУННЫЕ

Таблица № 64

Оптовые цены на изложницы чугунные стандартные

№ поз.	Масса одной изложницы, кг	Оптовая цена за тонну в рублях
1-1846	до 1000	135
1-1847	от 1000 до 2500	130
1-1848	от 2500 до 6300	120
1-1849	от 6300 до 16 000	110
1-1850	от 16 000 до 25 000	100
1-1851	от 25 000 и более	95

Оптовые цены таблицы № 64 распространяются на изложницы, изготовляемые по действующим стандартам При изготовлении стандартных изложниц на машиностроительных предприятиях к оптовым ценам применяется коэффициент 1,15

При поставке изложниц количеством менее 1000 штук в годовом заказе предусматривается доплата в размере 10 % к оптовой цене.

Изложницы, изготовляемые из чугуна, модифицированного магнием, ферроцерием или другими лигатурами, расцениваются с доплатой 20 руб к оптовой цене за тонну изложниц

Нестандартные, многогранные для кузнечных слитков и нестандартные листовые изложницы, изготовляемые в порядке разовых заказов машиностроительных предприятий по индивидуальным чертежам заказчиков и согласованным между заводами техническим условиям, расцениваются по оптовым ценам настоящего прейскуранта на отливки 2-й группы сложности, изготовляемые в песчаные формы

5. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ДЕРЕВЯННЫЕ МОДЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТЛИВОК В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ

1 Оптовые цены распространяются на деревянные модельные комплекты (модели, стержневые ящики, модели литниковой системы, шаблоны формовочные, сборочные и контрольные), предназначенные для изготовления отливок из чугуна, стали и цветных сплавов в песчаных формах, за исключением модельных комплектов для изготовления промоделей кокилей и металлических моделей, а также комбинированных металло-деревянных модельных комплектов, модельных комплектов шаблонной и скелетной формовки, расчеты за которые производятся по прейскурантам, утвержденным министерствами-поставщиками по согласованию с основными заказчиками, а при отсутствии утвержденных прейскурантов по согласованию поставщика с покупателем

Работы по выполнению дополнительных требований к деревянным модельным комплектам отливок, не предусмотренные ГОСТ 13354—67, в части специальных покрытий, армирования рабочих поверхностей моделей и стержневых ящиков металлами или пластмассами, изготовления в деревянных модельных комплектах металлических, пластмассовых, фибровых частей, подлежат оплате сверх оптовой цены по согласованию поставщика с покупателем.

Оптовая цена установлена на модельный комплект, состоящий из одной модели и по одному стержневому ящику на каждый стержень, в расчете на 1 килограмм массы отливки

За изготовление дополнительного количества моделей и стержневых ящиков, обусловленного технологическим процессом (сверх нормального состава модельного комплекта, учтенного в оптовой цене) предусматривается доплата к оптовой цене модельного комплекта, определяемая с учетом удельного веса моделей и стержневых ящиков в стоимости нормального модельного комплекта (таблица № 65а) и коэффициента, предусмотренного таблицей № 65.

2. Оптовые цены применяются для оплаты поставляемых товарных модельных комплектов, а также при оплате стоимости заказа на отливки в тех случаях, когда стоимость модельного комплекта не включена частично или полностью в оптовую цену отливки в соответствии с Основными положениями к определению цен на отливки, изготовляемые в песчаные формы (стр. 16, табл. № 1г).

Таблица № 65

Группа сложности отливки							
1—2				3—5			
Элементы модельного комплекта							
Модель		Стержневые ящики		Модель		Стержневые ящики	
количество моделей одного наименования, шт	коэффициент к базовой оптовой цене модельного комплекта	количество стержневых ящиков или количество гнезд в одном ящике на один стержень	коэффициент к базовой оптовой цене модельного комплекта	количество моделей одного наименования, шт	коэффициент к базовой оптовой цене модельного комплекта	количество стержневых ящиков или количество гнезд в одном ящике на один стержень	коэффициент к базовой оптовой цене модельного комплекта
2	1,5	2	1,3	2	1,6	2	1,4
3	2,0	3	1,4	3	2,4	3	1,5
4	2,5	4 и более	1,5	4	3,2	4 и более	1,6
5	3,0			5	3,8		
6 и более	3,5			6 и более	4,5		

Таблица № 65а

Наименование модельного комплекта	Удельный вес в стоимости модельного комплекта, %	
	для 1—2 групп сложности	для 3—5 групп сложности
Модель	70	40
Стержневые ящики	30	60

3 Деревянные модели, оплачиваемые покупателем при заказе отливок в количествах, указанных в таблице № 1г, стр 16 (в первой и второй строках для каждой весовой группы), хранятся поставщиком отливок бесплатно в течение 6 месяцев со дня окончания заказа отливки.

По истечении указанного срока модели, не востребованные покупателем отливок, поступают в собственность завода-поставщика.

При повторном заказе на отливки до истечения 6-месячного срока хранения моделей стоимость их восстановительного ремонта определяется по согласованию поставщика с покупателем.

4 Оплата покупателем деревянных модельных комплектов производится в зависимости от массы, сложности и марки материала отливок, серийности годового заказа отливок. Модельные комплекты для изготовления отливок 6-й группы сложности оплачиваются по согласованию поставщика с покупателем

5 Модельные комплекты должны изготавливаться по классам прочности в соответствии с ГОСТ 13354—67 и по классам точности в соответствии с ГОСТ 11963—66

6 Класс прочности модельного комплекта определяется по таблице № 66.

Таблица № 66

Группа серийности годового заказа отливки, определяемая по таблице № 1б, стр. 13	Группа сложности отливок				
	1	2	3	4	5
	Класс прочности модельного комплекта				
1; 2; 3; 4; 5; 6	1	1	1	1	1
7; 8	2	2	2	2	1
9; 10	3	3	3	2	2

7. Деревянный модельный комплект, изготовленный по 2 классу прочности, должен обеспечивать без его ремонта съем следующего количества форм

Таблица № 67

Масса одной отливки, кг	Количество съемов форм с одного деревянного модельного комплекта (не менее), штук									
	при группе сложности отливки									
	1		2		3		4		5	
	машинная формовка	ручная формовка	машинная формовка	ручная формовка	машинная формовка	ручная формовка	машинная формовка	ручная формовка	машинная формовка	ручная формовка
до 0,25	410	—	380	—	350	—	320	—	290	—
0,25—0,40	390	—	360	—	330	—	300	—	270	—
0,40—0,63	380	—	350	—	320	—	290	—	260	—
0,63—1,00	360	—	330	—	300	—	270	—	240	—
1,00—1,60	330	—	300	—	270	—	240	—	210	—
1,60—2,50	290	—	260	—	230	—	200	—	160	—
2,50—4,00	280	—	250	—	220	—	190	—	150	—
4,00—6,30	260	—	230	—	200	—	175	—	140	—
6,30—10,0	240	—	210	—	180	—	165	—	130	—
10,0—16,0	210	52	180	46	160	41	140	37	120	34
16,0—25,0	190	49	160	44	140	39	125	35	110	32
25,0—40,0	180	46	150	41	130	37	115	33	100	30
40,0—63,0	160	43	130	38	115	34	100	30	85	28
63,0—100	150	41	120	36	105	32	90	28	80	26
100—160	130	38	110	34	95	30	80	26	70	24
160—250	120	36	100	32	85	28	70	24	62	22
250—400	110	34	90	29	75	25	60	21	52	19
400—630	100	32	80	27	65	23	55	19	48	17
630—1000	75	28	60	23	50	20	42	17	36	15
1000—1600	50	24	40	21	33	17	30	15	27	14
1600—2500	40	19	30	16	27	14	24	13	21	12
2500—4000	35	17	27	15	25	13	22	12	20	11
4000—6300	30	16	25	14	23	12	20	11	18	10
6300—10000	25	15	23	13	20	11	18	10	16	9
10000—16000	—	14	—	12	—	10	—	9	—	8
16000—25000	—	13	—	11	—	9	—	8	—	7
25000—40000	—	12	—	10	—	8	—	7	—	6
40000—63000	—	11	—	9	—	7	—	6	—	5
63000 и более	—	10	—	8	—	6	—	5	—	4

Примечание. Указанное в таблице № 67 количество съемов с модельного комплекта принято для выполнения заказов в течение не более одного года при применении для изготовления отливок обычных песчано-глинистых смесей

При применении смесей ЖСС, ПСС, ХТС количество съемов, указанное в таблице № 67, увеличивается на 15 %

Количество съемов с одного модельного комплекта определяется для модельных комплектов I класса прочности увеличением на 30 % количества съемов, указанных в таблице № 67, а для модельных комплектов 3 класса прочности уменьшением на 20 % количества съемов, указанных в таблице № 67.

8. При количестве заказываемых отливок (в пределах, указанных в таблице № Iг), превышающем установленное таблицей № 67 количество съемов с одного модельного комплекта, покупателем оплачивается стоимость не одного модельного комплекта, а всех модельных комплектов, необходимых для выполнения заказа

Если при расчете по указанному методу требуется целое число модельных комплектов плюс дробное число их, меньшее 0,7 (включительно), то для выполнения заказа, приходящегося на дробное число, поставщик отливок обязан капитально отремонтировать один уже изготовленный модельный комплект, а покупатель оплатить стоимость его ремонта

При дробном числе более 0,7 покупателем оплачивается стоимость нового (целого) модельного комплекта

Таблица № 67а

Дробное число деревянных модельных комплектов в расчете их потребности на годовой заказ отливки	Оплата ремонта модельного комплекта в процентах к его полной стоимости
0,10 и менее	—
0,11—0,30	30
0,31—0,50	50
0,51—0,70	70
0,71 и более	100

9 Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для отливок из чугуна, стали и цветных сплавов установлены для 2-го класса прочности по ГОСТ 13354—67 и 3-го класса точности по ГОСТ 11963—66 и определяются по таблицам № 68—70

10 За базу для расчета доплат и скидок за классы точности и прочности, а также за применение ЖСС, ХТС и ПСС принимается оптовая цена модельного комплекта с учетом доплат за дополнительное количество моделей и стержневых ящиков, обусловленное технологическим процессом, в соответствии с пунктом 1, стр 82.

Таблица № 68

Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для чугунных отливок

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовая цена модельного комплекта на 1 кг массы отливки в руб и коп.				
		группы сложности отливок				
		1	2	3	4	5
1-1852	до 0,63	8—59	14—31	23—85	31—01	46—51
1-1853	0,63—1,00	7—15	11—91	19—85	25—81	38—71
1-1854	1,00—1,60	5—83	9—72	16—20	21—06	31—59
1-1855	1,60—2,50	4—81	8—01	13—35	17—36	26—03
1-1856	2,50—4,00	2—95	4—92	8—20	10—66	15—99
1-1857	4,00—6,30	2—81	4—68	7—80	10—14	15—21
1-1858	6,30—10,0	2—45	4—08	6—80	8—84	13—26
1-1859	10,0—16,0	2—38	3—96	6—60	8—58	12—87
1-1860	16,0—25,0	1—96	3—27	5—45	7—09	10—63
1-1861	25,0—40,0	1—58	2—64	4—40	5—72	8—58
1-1862	40,0—63,0	1—37	2—28	3—80	4—94	7—41
1-1863	63,0—100	1—06	1—77	2—95	3—84	5—75
1-1864	100—160	0—88	1—47	2—45	3—19	4—78
1-1865	160—250	0—70	1—17	1—95	2—54	3—80
1-1866	250—400	0—56	0—93	1—55	2—02	3—02
1-1867	400—630	0—45	0—75	1—25	1—63	2—44
1-1868	630—1000	0—34	0—57	0—95	1—24	1—85
1-1869	1000—1600	0—29	0—48	0—80	1—04	1—56
1-1870	1600—2500	0—22	0—36	0—60	0—78	1—17
1-1871	2500—4000	0—18	0—30	0—50	0—65	0—98
1-1872	4000—6300	0—14	0—24	0—40	0—52	0—78
1-1873	6300—10 000	0—13	0—21	0—35	0—46	0—68
1-1874	10 000—16 000	0—11	0—18	0—30	0—39	0—59
1-1875	16 000—25 000	0—09	0—15	0—25	0—33	0—49
1-1876	25 000—40 000	0—06	0—11	0—18	0—23	0—35
1-1877	40 000 и более	0—04	0—07	0—12	0—16	0—23

Таблица № 69

Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для стальных отливок

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовая цена модельного комплекта на 1 кг массы отливки в руб. и коп.				
		группы сложности отливки				
		1	2	3	4	5
1-1878	до 0,63	9—45	15—74	26—24	34—11	51—16
1-1879	0,63—1,00	7—87	13—10	21—84	28—39	42—58
1-1880	1,00—1,60	6—41	10—69	17—82	23—17	34—75
1-1881	1,60—2,50	5—29	8—81	14—69	19—10	28—63
1-1882	2,50—4,00	3—25	5—41	9—02	11—73	17—59
1-1883	4,00—6,30	3—09	5—15	8—58	11—15	16—73
1-1884	6,30—10,0	2—70	4—49	7—48	9—72	14—59
1-1885	10,0—16,0	2—62	4—36	7—26	9—44	14—16
1-1886	16,0—25,0	2—16	3—60	5—99	7—80	11—69
1-1887	25,0—40,0	1—74	2—90	4—84	6—29	9—44
1-1888	40,0—63,0	1—51	2—51	4—18	5—43	8—15
1-1889	63,0—100	1—17	1—95	3—25	4—22	6—33
1-1890	100—160	0—97	1—62	2—70	3—51	5—26
1-1891	160—250	0—77	1—29	2—15	2—79	4—18
1-1892	250—400	0—62	1—02	1—70	2—22	3—32
1-1893	400—630	0—50	0—83	1—38	1—79	2—68
1-1894	630—1000	0—37	0—63	1—05	1—36	2—04
1-1895	1000—1600	0—32	0—53	0—88	1—14	1—72
1-1896	1600—2500	0—24	0—40	0—66	0—86	1—29
1-1897	2500—4000	0—20	0—33	0—55	0—72	1—08
1-1898	4000—6300	0—15	0—26	0—44	0—57	0—86
1-1899	6300—10 000	0—14	0—23	0—39	0—51	0—75
1-1900	10 000—16 000	0—12	0—20	0—33	0—43	0—65
1-1901	16 000—25 000	0—10	0—17	0—28	0—36	0—54
1-1902	25 000—40 000	0—07	0—12	0—20	0—25	0—39
1-1903	40 000 и более	0—05	0—08	0—13	0—18	0—28

Таблица № 70

Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для отливок из бронзовых, медно-цинковых и цинковых сплавов

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовая цена модельного комплекта на 1 кг массы отливки в руб. и коп. группы сложности отливки				
		1	2	3	4	5
1-1904	до 0,63	9—02	15—03	25—04	32—56	48—83
1-1905	0,63—1,00	7—51	12—51	20—84	27—10	40—65
1-1906	1,00—1,60	6—12	10—21	17—01	22—11	33—17
1-1907	1,60—2,50	5—05	8—41	14—02	18—23	27—33
1-1908	2,50—4,00	3—10	5—17	8—61	11—19	16—79
1-1909	4,00—6,30	2—95	4—91	8—19	10—65	15—97
1-1910	6,30—10,0	2—57	4—28	7—14	9—28	13—92
1-1911	10,0—16,0	2—50	4—16	6—93	9—01	13—51
1-1912	16,0—25,0	2—06	3—43	5—72	7—44	11—16
1-1913	25,0—40,0	1—66	2—77	4—62	6—01	9—01
1-1914	40,0—63,0	1—44	2—39	3—99	5—19	7—78
1-1915	63,0—100	1—11	1—86	3—10	4—03	6—04
1-1916	100—160	0—92	1—54	2—57	3—35	5—02
1-1917	160—250	0—74	1—23	2—05	2—67	3—99
1-1918	250—400	0—59	0—98	1—63	2—12	3—17
1-1919	400 и более	0—47	0—79	1—31	1—71	2—56

Оптовые цены на деревянные модельные комплекты для отливок из алюминиевых сплавов

Стоимость деревянных модельных комплектов для отливок из алюминиевых сплавов определяется исходя из стоимости деревянных модельных комплектов для чугунных отливок (таблица № 68) и расчетной массы отливки

Расчетная масса равна массе алюминиевой отливки по чертежу, умноженной на коэффициент 2,5

Пример расчета

Требуется определить стоимость деревянного модельного комплекта для алюминиевых отливок массой 3 кг и 4-й группы сложности

Расчетная масса отливки принимается в размере 3 кг×2,5= =7,5 кг. По таблице № 68 оптовая цена модельного комплекта на 1 кг массы отливки равна 8 руб 84 коп Стоимость модельного комплекта определяется в сумме 8 руб. 84 коп. × 7,5 кг = 66 руб. 30 коп

11. Деревянные модельные комплекты для изготовления отливок в песчаных жидких самоотверждающихся смесях (ЖСС), песчано-жидкостекольных пластичных самоотверждающихся смесях (ПСС) или в песчано-смоляных холодноотверждающихся смесях (ХТС) оплачиваются с доплатой в размере 20 % к оптовой цене.

12 Деревянные модельные комплекты, изготовленные по 1-му классу прочности, оплачиваются с доплатой в размере 25 %, а по 3-му классу прочности — со скидкой 15 %.

13. Деревянные модельные комплекты, изготовленные по 1-му и 2-му классу точности ГОСТ 11963—66, оплачиваются с доплатой в размере 1-й класс точности — 20 %, 2-й класс точности — 10 % к оптовой цене.

14 При поставке деревянных модельных комплектов предприятиями, размещенными в районах Дальнего Востока, Крайнего Севера и в районах, приравненных к ним (по перечню районов на стр 248), производится доплата в размере 40 % к оптовой цене

15 Пример расчета оптовой цены на деревянный модельный комплект: чугунная отливка, масса 2520 кг, 5-я группа сложности, 2-й класс точности, годовой заказ отливки 35 штук (8-я группа серийности), метод изготовления отливки — в обычные песчано-глинистые формы, машинная формовка

По таблице № 68 оптовая цена модельного комплекта в расчете на 1 кг массы отливки — 98 коп, цена одного модельного комплекта 2470 руб (98 коп $\times$ 2520 кг)

По таблице № 66 8-й группе серийности годового заказа отливки соответствует 1-й класс прочности модельного комплекта, доплата за класс прочности 25 % (см. пункт 12) от цены модельного комплекта, или 617 руб 50 коп. (2470 $\times$ 0,25). Доплата за класс точности 10 % (см. пункт 13) равна 247 руб 00 коп (2470 $\times$ 0,10). Оптовая цена за один модельный комплект с учетом доплат составит 3334 руб 50 коп (2470 руб + 617 руб 50 коп + 247 руб 00 коп).

Для определения всей суммы, подлежащей оплате, определяем по таблице № 67 на стр 85 количество съемов форм с одного модельного комплекта — 20 съемов Для модельного комплекта 1-го класса прочности — 26 съемов (20 $\times$ 1,3) Количество модельных комплектов, необходимых для изготовления 35 отливок,— 1,34 (35 : 26), то есть требуется один модельный комплект и его ремонт Стоимость ремонта модельного комплекта определяем через коэффициент, указанный в таблице № 67а, для дробной части необходимого количества модельных комплектов

$$3334{,}5 \text{ руб} \times \frac{50}{100} = 1667 \text{ руб. } 25 \text{ коп.}$$

Общая стоимость одного модельного комплекта и его ремонта составит:

2470 + 617,50 + 247 + 1667 руб. 25 коп = 5001 руб. 75 коп.

По таблице № 1г на стр. 16 определяем % стоимости модельного комплекта и ремонта, подлежащий оплате заказчиком В данном примере 100 % (5001 руб. 75 коп).

Таблица № 71

Примерная схема расчета оптовых цен на изготовление модельных комплектов

№ п. п.		Наименование отливки				
		Станина	Корпус	Траверса	Рычаг	Муфта
1	2	3	4	5	6	7
1	№ чертежа отливки	А	Б	В	Г	Д
2	Масса отливки, кг	1900	220	87	15	2,5
3	Группа сложности	V	III	II	IV	I
4	Годовой заказ отливки, шт.	35	80	200	250	2000
5	Количество одинаковых моделей на подмодельной плите	1	2	—	—	4
6	Количество одинаковых стержневых ящиков на модельный комплект	1	—	—	6	5
7	Количество гнезд одинаковых стержней в стержневом ящике (базовая).	1	—	4	—	—
8	Оптовая цена модельного комплекта, состоящего из 1 модели и одногнездного ящика (базовая)					
	— за 1 кг массы отливки, руб. коп.	1—17	1—95	1—77	8—58	2—95
	— за 1 модельный комплект, руб. коп.	2223—00	429—00	153—99	128—70	7—38

№ п.п.		Наименование отливки				
		Станина	Корпус	Траверса	Рычаг	Муфта
1	2	3	4	5	6	7
9	Стоимость элементов модельного комплекта:					
	— модель, % (к п 8)	—	40	70	40	70
	— модель, руб коп.	—	171—60	107—79	51—48	5—17
	— стержневые ящики, % (к п. 8)	—	60	30	60	30
	— стержневые ящики, руб. коп.	—	257—40	46—20	77—22	2—21
10	Коэффициент к базовой оптовой цене					
	— модель (к п. 9)	—	1,6	—	—	2,5
	— стержневые ящики (к п. 9)	—	—	1,5	1,6	1,5
11	Оптовая цена модельного комплекта с учетом изготовления нескольких одинаковых моделей и (или) нескольких стержневых ящиков, руб. коп.:					
	— модель	—	274—56	107—79	51—48	12—93
	— стержневые ящики	—	257—40	69—30	123—55	3—32
	всего:	—	531—96	177—09	175—03	16—25
12	Вид смеси	обычный	обычный	ПСС	ХТС	ЖСС

13	Доплата (+), скидка (—) за изготовление отливок в химически твердеющих смесях:					
	— % (к п. 8)	—	—	20	20	20
	— руб. коп.	—	—	+35—42	+35—01	+3—25
14	Класс прочности	2	2	2	2	2
15	Доплата (+), скидка (—) за класс прочности:					
	— % (к п. 11)	—	—	—	—	—
	— руб. коп.	—	—	—	—	—
16	Класс точности	3	3	2	2	2
17	Доплата (+), скидка (—) за класс точности:					
	— % (к п. 11)	—	—	10	10	10
	— руб. коп.	—	—	+17—71	+17—50	+1—63
18	Итого оптовая цена за 1 модельный комплект, руб. коп.	2223—00	531—96	230—22	227—54	21—13

Раздел 2. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ОБОЛОЧКОВЫЕ ФОРМЫ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в оболочковые формы, дифференцированы по химическому составу, механическим свойствам, массе и группам сложности отливок.

2 По сложности отливки дифференцированы на пять групп в соответствии с классификатором отливок, изготовляемых в оболочковые формы (раздел 15 настоящего прейскуранта).

Оптовые цены установлены с учетом 3 класса точности ГОСТ 1855—55 и ГОСТ 2009—55 для отливок из чугуна, 3 класса точности ГОСТ 2009—55 для отливок из стали

Для отливок, изготовляемых предприятиями автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения, в оптовых ценах учтен 2-й класс точности ГОСТ 2009—55 и ГОСТ 1855—55 по стальным и чугунным отливкам.

За поставку отливок, изготовляемых по более высокому классу точности, предусматривается доплата в размере +5 % к оптовой цене за каждый класс повышения точности При поставке отливок по более низкому классу точности предусматривается скидка в тех же размерах.

3 Оплата отливок, изготовляемых в оболочковые формы, дифференцирована по десяти группам серийности в зависимости от массы отливок и количества их в годовом заказе (таблица № Iа).

Оптовые цены на отливки, изготовляемые в оболочковые формы, установлены на заказы по количеству 5-й группы серийности

Для заказов, относящихся по количеству к другим группам серийности, предусматриваются доплаты и скидки в размерах, указанных в таблице № Iб.

4. Модельные комплекты и другая специальная оснастка при количестве отливок в годовом заказе по 1—8 группам серийности учтена в оптовых ценах на отливки и дополнительной оплате не подлежит. Для заказов по количеству отливок 9—10 групп серийности стоимость модельных комплектов и другой специальной оснастки подлежит оплате по согласованию поставщика с покупателем.

Таблица № Iа

Группы серийности для отливок, изготовляемых в оболочковые формы

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт.) в годовом заказе по группам серийности									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
До 0,25	2 000 001 и более	1 000 001—2 000 000	500 001—1 000 000	200 001—500 000	100 001—200 000	35 001—100 000	15 001—35 000	2501—15 000	501—2500	500 и менее
0,25—0,63	1 400 001 и более	700 001—1 400 000	400 001—700 000	150 001—400 000	70 001—150 000	30 001—70 000	12 001—30 000	2001—12 000	401—2000	400 и менее
0,63—1,0	1 000 001 и более	500 001—1 000 000	300 001—500 000	100 001—300 000	40 001—100 000	20 001—40 000	8001—20 000	1501—8000	301—1500	300 и менее
1,0—2,5	700 001 и более	350 001—700 000	200 001—350 000	75 001—200 000	20 001—75 000	12 001—20 000	4001—12 000	1001—4000	201—1000	200 и менее
2,5—10,0	400 001 и более	200 001—400 000	100 001—200 000	30 001—100 000	12 001—30 000	6001—12 000	2001—6000	501—2000	121—500	120 и менее
10—25	200 001 и более	100 001—200 000	50 001—100 000	15 001—50 000	8001—15 000	3001—8000	1001—3000	301—1000	71—300	70 и менее
25—63	120 001 и более	60 001—120 000	30 001—60 000	10 001—30 000	6001—10 000	2501—6000	801—2500	201—800	56—200	55 и менее
63—160	80 001 и более	40 001—80 000	20 001—40 000	7501—20 000	4001—7500	1501—4000	601—1500	101—600	46—100	45 и менее
160 и более	50 001 и более	25 001—50 000	12 001—25 000	5501—12 000	2501—5500	1001—2500	451—1000	76—450	36—75	35 и менее

Таблица № 16

ДОПЛАТЫ И СКИДКИ ЗА СЕРИЙНОСТЬ
для отливок, изготовляемых в оболочковые формы

Группа серийности	Доплата (+), скидка (—) в процентах к оптовой цене	
	Для отливок из чугуна с содержанием никеля свыше 5 %, из высоколегированной никелесодержащей стали, быстрорежущей стали, специальных и цветных сплавов	Для отливок из других марок чугуна и стали
1	—12	—25
2	—8	—18
3	—5	—12
4	—3	—6
5	0	0
6	+3	+6
7	+5	+10
8	+7	+15
9	+10	+20
10	+15	+26

Примечание. Для предприятий — изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых в оболочковые формы, предусмотренные в таблице 16, увеличиваются в 1,5 раза.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ОБОЛОЧКОВЫЕ ФОРМЫ

Таблица № 1

Серый чугун
СЧ 10, СЧ 15, СЧ 18
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0001	до 0,025	612	722	842	985	1164
2-0002	0,025—0,040	594	689	799	927	1085
2-0003	0,040—0,063	566	655	757	875	1017
2-0004	0,063—0,10	539	622	717	827	965
2-0005	0,10—0,16	515	592	683	786	917
2-0006	0,16—0,25	493	565	648	745	865
2-0007	0,25—0,40	472	539	617	708	821
2-0008	0,40—0,63	452	515	588	673	778
2-0009	0,63—1,00	433	492	560	641	739
2-0010	1,00—1,60	416	471	535	612	703
2-0011	1,60—2,50	400	451	510	583	669
2-0012	2,50—4,00	386	434	489	557	638
2-0013	4,00—6,30	372	417	468	531	606
2-0014	6,30—10,0	358	400	448	508	579
2-0015	10,0—16,0	346	385	430	486	553
2-0016	16,0—25,0	334	371	413	466	528
2-0017	25,0—40,0	323	358	398	448	506
2-0018	40,0—63,0	312	345	383	431	486
2-0019	63,0—100	302	333	369	414	466
2-0020	100—160	293	322	358	400	446
2-0021	160—250	285	312	344	383	428
2-0022	250 и более	278	303	333	369	412

Таблица № 2

Серый чугун
СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30
ГОСТ 1412—79

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовая цена в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0023	до 0,025	632	742	862	1005	1184
2-0024	0,025—0,040	614	709	819	947	1105
2-0025	0,040—0,063	586	675	777	895	1037
2-0026	0,063—0,10	559	642	737	847	985
2-0027	0,10—0,16	535	612	703	806	937
2-0028	0,16—0,25	513	585	668	765	885
2-0029	0,25—0,40	492	559	637	728	841
2-0030	0,40—0,63	472	535	608	693	798
2-0031	0,63—1,00	452	518	580	661	759
2-0032	1,00—1,60	436	491	555	632	723
2-0033	1,60—2,50	420	471	530	603	689
2-0034	2,50—4,00	406	454	509	577	658
2-0035	4,00—6,30	392	437	488	551	626
2-0036	6,30—10,0	378	420	468	528	599
2-0037	10,0—16,0	366	405	450	506	573
2-0038	16,0—25,0	354	391	433	486	548
2-0039	25,0—40,0	343	378	418	468	526
2-0040	40,0—63,0	332	365	403	451	506
2-0041	63,0—100	322	353	389	434	486
2-0042	100—160	313	344	376	420	466
2-0043	160—250	305	332	364	403	448
2-0044	250 и более	298	323	353	389	432

Таблица № 3

Серый чугун
СЧ 35, СЧ 40, СЧ 45
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0045	до 0,025	667	777	897	1040	1219
2-0046	0,025—0,040	649	744	854	982	1140
2-0047	0,040—0,063	621	710	812	930	1072
2-0048	0,063—0,10	594	677	772	882	1020
2-0049	0,10—0,16	570	647	738	841	972
2-0050	0,16—0,25	548	620	703	800	920
2-0051	0,25—0,40	527	594	672	763	876
2-0052	0,40—0,63	507	570	643	728	833
2-0053	0,63—1,00	487	553	615	696	794
2-0054	1,00—1,60	471	526	590	667	758
2-0055	1,60—2,50	455	506	565	638	724
2-0056	2,50—4,00	441	489	544	612	693
2-0057	4,00—6,30	427	472	523	583	661
2-0058	6,30—10,0	415	455	503	563	634
2-0059	10,0—16,0	401	440	485	541	608
2-0060	16,0—25,0	389	426	468	521	583
2-0061	25,0—40,0	378	413	453	503	561
2-0062	40,0—63,0	367	400	438	486	541
2-0063	63,0—100	357	388	424	469	517
2-0064	100—160	348	379	411	455	501
2-0065	160—250	340	367	399	438	483
2-0066	250 и более	333	358	388	424	467

Таблица № 4

Нелегированная сталь
15Л—55Л
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0067	до 0,025	857	977	1117	1292	1527
2-0068	0,025—0,040	824	936	1067	1229	1449
2-0069	0,040—0,063	782	896	1019	1170	1321
2-0070	0,063—0,10	760	857	972	1113	1305
2-0071	0,10—0,16	728	819	927	1059	1239
2-0072	0,16—0,25	686	771	882	1005	1161
2-0073	0,25—0,40	666	746	842	957	1099
2-0074	0,40—0,63	636	711	802	910	1040
2-0075	0,63—1,00	612	682	767	869	991
2-0076	1,00—1,60	587	653	733	830	944
2-0077	1,60—2,50	552	614	689	781	891
2-0078	2,50—4,00	527	585	656	734	840
2-0079	4,00—6,30	502	557	625	709	811
2-0080	6,30—10,0	479	531	596	676	775
2-0081	10,0—16,0	459	508	569	645	737
2-0082	16,0—25,0	438	485	544	616	702
2-0083	25,0—40,0	419	464	520	588	670
2-0084	40,0—63,0	400	444	498	563	640
2-0085	63,0—100	383	426	478	540	632
2-0086	100—160	368	410	460	519	589
2-0087	160—250	355	396	444	501	569
2-0088	250 и более	345	385	431	486	552

Таблица № 5

Низколегированная сталь
20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 40ХЛ, 32Х06Л, 35ХГСЛ
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0089	до 0,025	872	992	1132	1307	1542
2-0090	0,025—0,040	839	951	1082	1244	1464
2-0091	0,040—0,063	797	911	1034	1185	1336
2-0092	0,063—0,10	775	872	987	1128	1320
2-0093	0,10—0,16	743	834	942	1076	1254
2-0094	0,16—0,25	701	791	897	1020	1176
2-0095	0,25—0,40	681	761	857	972	1114
2-0096	0,40—0,63	651	726	817	925	1055
2-0097	0;63—1,00	617	677	782	884	1004
2-0098	1,00—1,60	602	668	748	845	959
2-0099	1,60—2,50	567	629	704	796	906
2-0100	2,50—4,00	542	600	671	749	855
2-0101	4,00—6,30	517	572	641	724	826
2-0102	6,30—10,0	494	546	611	691	790
2-0103	10,0—16,0	474	523	585	660	752
2-0104	16,0—25,0	453	500	559	631	717
2-0105	25,0—40,0	434	479	535	603	685
2-0106	40,0—63,0	415	459	513	578	655
2-0107	63,0—100	398	441	493	555	627
2-0108	100—160	383	425	475	534	604
2-0109	160—250	370	411	459	516	584
2-0110	250 и более	360	400	446	501	567

Таблица № 6

Легированная сталь
35НГМЛ, 08ГДНФЛ, 12ДН2ФЛ, 12ДХН1МФЛ, 13ХНДФТЛ
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0111	до 0,025	1586	1797	2011	2283	2590
2-0112	0,025—0,40	1511	1717	1926	2193	2496
2-0113	0,40—0,063	1445	1647	1851	2115	2413
2-0114	0,063—0,10	1381	1579	1779	2040	2333
2-0115	0,10—0,16	1315	1509	1707	1965	2255
2-0116	0,16—0,25	1259	1450	1645	1900	2180
2-0117	0,25—0,40	1205	1393	1585	1836	2113
2-0118	0,40—0,63	1155	1338	1527	1776	2050
2-0119	0,63—1,00	1109	1290	1472	1716	1987
2-0120	1,00—1,60	1064	1242	1418	1658	1927
2-0121	1,60—2,50	1024	1197	1363	1603	1869
2-0122	2,50—4,00	987	1154	1317	1552	1815
2-0123	4,00—6,30	954	1115	1278	1512	1767
2-0124	6,30—10,0	918	1074	1232	1464	1715
2-0125	10,0—16,0	888	1037	1194	1424	1672
2-0126	16,0—25,0	859	1006	1157	1384	1629
2-0127	25,0—40,0	834	973	1125	1347	1589
2-0128	40,0—63,0	813	946	1094	1310	1552
2-0129	63,0—100	789	915	1058	1274	1515
2-0130	100—160	766	890	1029	1238	1480
2-0131	160—250	747	866	1002	1208	1443
2-0132	250 и более	731	843	974	1176	1411

Таблица № 7

Высоколегированные жаростойкая и коррозионностойкая стали 20Х25Н19С2Л, 10Х18Н11БЛ ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
2-0133	до 0,025	2702	2944	3343	3741	4157
2-0134	0,025—0,040	2647	2876	3251	3627	4019
2-0135	0,040—0,063	2595	2811	3164	3518	3889
2-0136	0,063—0,10	2545	2747	3082	3415	3765
2-0137	0,10—0,16	2502	2694	3009	3324	3656
2-0138	0,16—0,25	2458	2640	2937	3234	3548
2-0139	0,25—0,40	2420	2591	2872	3153	3451
2-0140	0,40—0,63	2383	2545	2811	3076	3359
2-0141	0,63—1,00	2348	2502	2752	3003	3271
2-0142	1,00—1,60	2317	2463	2701	2939	3193
2-0143	1,60—2,50	2286	2425	2650	2875	3117
2-0144	2,50—4,00	2259	2390	2604	2818	3048
2-0145	4,00—6,30	2232	2358	2560	2763	2983
2-0146	6,30—10,0	2208	2327	2519	2712	2921
2-0147	10,0—16,0	2186	2299	2482	2666	2866
2-0148	16,0—25,0	2164	2272	2446	2621	2812
2-0149	25,0—40,0	2145	2248	2414	2580	2763
2-0150	40,0—63,0	2126	2225	2383	2542	2717
2-0151	63,0—100	2109	2203	2354	2505	2673
2-0152	100—160	2093	2183	2328	2473	2634
2-0153	160—250	2078	2164	2302	2441	2596
2-0154	250 и более	2064	2147	2279	2412	2562

Раздел 3. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В КОКИЛЬ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1 Оптовые цены на отливки, изготовляемые в кокиль, дифференцированы по химическому составу, механическим свойствам, черному весу (массе) и группам сложности отливок

2 По степени сложности отливки подразделяются на пять групп в соответствии с классификатором отливок, изготовляемых в кокиль (раздел 15 настоящего прейскуранта)

3 В оптовых ценах учтена стоимость кокилей и другой оснастки.

4 Оплата отливок дифференцирована по 3 группам серийности, определение которых производится по таблице № 1а

Оптовые цены установлены на отливки по количеству в годовом заказе 2-й группы серийности Для заказов, относящихся к 1-й группе серийности, производится скидка в размере 5 %, для заказов 3-й группы серийности доплата 15 % к оптовой цене за тонну отливок

Таблица № 1а

Группы серийности для отливок, изготовляемых в кокиль

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт) в годовом заказе по группам серийности		
	1	2	3
до 0,25	100 001 и более	20 001—100 000	20 000 и менее
0,25—0,63	70 001 и более	15 001—70 000	15 000 и менее
0,63—1,0	40 001 и более	10 001—40 000	10 000 и менее
1,0—2,5	20 001 и более	6001—20 000	6000 и менее
2,5—10,0	12 001 и более	3001—12 000	3000 и менее
10—25	8001 и более	1501—8000	1500 и менее
25—63	6001 и более	1201—6000	1200 и менее
63—160	4001 и более	751—4000	750 и менее
160—630	2501 и более	501—2500	500 и менее
630—1000	1501 и более	301—1500	300 и менее
1000 и более	501 и более	76—500	75 и менее

Для предприятий — изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых в кокиль количеством по 1-й группе серийности, устанавливаются в размере 7% к оптовой цене за тонну отливок.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В КОКИЛЬ

Таблица № 1

Серый чугун
СЧ 10, СЧ 15, СЧ 18
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0001	до 0,063	331	382	445	508	576
3-0002	0,063—0,10	314	364	426	488	556
3-0003	0,10—0,16	298	347	409	470	536
3-0004	0,16—0,25	283	331	391	452	517
3-0005	0,25—0,40	268	316	375	435	499
3-0006	0,40—0,63	255	301	360	418	482
3-0007	0,63—1,00	242	288	346	401	466
3-0008	1,00—1,60	230	275	331	385	450
3-0009	1,60—2,50	220	264	318	372	435
3-0010	2,50—4,00	210	254	304	358	421
3-0011	4,00—6,30	200	243	292	346	408
3-0012	6,30—10,0	191	233	281	333	394
3-0013	10,0—16,0	183	224	270	321	382
3-0014	16,0—25,0	175	216	260	310	369
3-0015	25,0—40,0	168	208	250	300	358
3-0016	40,0—63,0	162	201	241	289	347
3-0017	63,0—100	157	193	233	280	337
3-0018	100—160	151	187	226	271	327
3-0019	160—250	147	182	219	263	318
3-0020	250—400	143	176	211	255	309
3-0021	400—630	139	172	205	247	300
3-0022	630—1000	136	167	199	240	292
3-0023	1000 и более	132	163	193	232	283

Таблица № 2

Серый чугун
СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0024	до 0,063	345	401	467	530	598
3-0025	0,063—0,10	328	382	448	510	579
3-0026	0,10—0,16	311	365	431	492	559
3-0027	0,16—0,25	296	349	414	474	540
3-0028	0,25—0,40	281	333	398	457	522
3-0029	0,40—0,63	267	318	382	440	505
3-0030	0,63—1,00	254	303	366	424	489
3-0031	1,00—1,60	242	290	352	408	472
3-0032	1,60—2,50	230	278	337	392	456
3-0033	2,50—4,00	220	267	323	377	440
3-0034	4,00—6,30	210	256	309	362	425
3-0035	6,30—10,0	201	246	295	347	410
3-0036	10,0—16,0	192	238	283	335	396
3-0037	16,0—25,0	184	229	274	324	382
3-0038	25,0—40,0	177	221	264	313	371
3-0039	40,0—63,0	171	214	255	303	360
3-0040	63,0—100	166	207	247	293	350
3-0041	100—160	160	201	239	284	340
3-0042	160—250	156	195	232	276	331
3-0043	250—400	152	190	225	268	322
3-0044	400—630	148	185	219	260	313
3-0045	630—1000	145	181	212	254	305
3-0046	1000 и более	141	176	207	246	297

Таблица № 3

Серый чугун
СЧ 35, СЧ 40, СЧ 45
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0047	до 0,063	354	409	476	539	609
3-0048	0,063—0,10	337	392	457	519	589
3-0049	0,10—0,16	320	374	440	501	569
3-0050	0,16—0,25	305	358	423	483	550
3-0051	0,25—0,40	290	342	407	466	531
3-0052	0,40—0,63	276	327	391	449	514
3-0053	0,63—1,00	263	312	375	433	498
3-0054	1,00—1,60	251	299	361	417	481
3-0055	1,60—2,50	239	287	346	401	465
3-0056	2,50—4,00	229	276	332	386	449
3-0057	4,00—6,30	219	265	318	371	434
3-0058	6,30—10,0	210	255	304	356	419
3-0059	10,0—16,0	201	247	292	344	405
3-0060	16,0—25,0	193	238	283	333	391
3-0061	25,0—40,0	186	230	273	322	380
3-0062	40,0—63,0	180	223	264	312	369
3-0063	63,0—100	175	216	256	302	359
3-0064	100—160	169	210	248	293	349
3-0065	160—250	165	204	241	285	340
3-0066	250—400	161	199	234	277	331
3-0067	400—630	157	194	228	269	322
3-0068	630—1000	154	190	221	262	314
3-0069	1000 и более	150	185	216	255	306

Таблица № 4

Высокопрочный чугун
ВЧ 38-17, ВЧ 42-12, ВЧ 45-5, ВЧ 50-2
ГОСТ 7293—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0070	до 0,063	393	461	528	589	657
3-0071	0,063—0,10	373	437	506	567	634
3-0072	0,10—0,16	355	416	482	545	613
3-0073	0,16—0,25	338	397	462	524	591
3-0074	0,25—0,40	321	379	443	504	571
3-0075	0,40—0,63	306	363	426	486	553
3-0076	0,63—1,00	292	346	409	468	535
3-0077	1,00—1,60	279	332	393	451	517
3-0078	1,60—2,50	266	319	378	436	502
3-0079	2,50—4,00	254	306	364	419	487
3-0080	4,00—6,30	243	294	345	407	472
3-0081	6,30—10,0	233	283	336	392	458
3-0082	10,0—16,0	224	273	324	379	445
3-0083	16,0—25,0	216	263	313	367	432
3-0084	25,0—40,0	209	253	303	355	419
3-0085	40,0—63,0	202	245	294	345	408
3-0086	63,0—100	196	238	285	329	396
3-0087	100—160	191	232	276	319	385
3-0088	160—250	185	226	268	310	375
3-0089	250—400	181	220	260	301	365
3-0090	400—630	177	215	252	293	356
3-0091	630—1000	174	210	244	285	347
3-0092	1000 и более	170	205	238	278	338

Таблица № 5

Высокопрочный чугун
ВЧ 60-2, ВЧ 70-3, ВЧ 80-3, ВЧ 100-4, ВЧ 120-4
ГОСТ 7293—70

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0093	до 0,063	447	515	582	643	711
3-0094	0,063—0,10	427	491	560	621	688
3-0095	0,10—0,16	409	470	536	599	670
3-0096	0,16—0,25	392	451	516	578	645
3-0097	0,25—0,40	375	433	497	558	625
3-0098	0,40—0,63	360	417	480	540	607
3-0099	0,63—1,00	345	400	463	522	589
3-0100	1,00—1,60	333	386	447	505	572
3-0101	1,60—2,50	320	373	432	492	556
3-0102	2,50—4,00	308	359	420	472	540
3-0103	4,00—6,30	295	345	401	456	524
3-0104	6,30—10,0	283	333	387	440	508
3-0105	10,0—16,0	272	321	373	424	491
3-0106	16,0—25,0	264	310	362	410	478
3-0107	25,0—40,0	256	301	352	398	465
3-0108	40,0—63,0	247	292	342	385	453
3-0109	63,0—100	240	283	332	374	441
3-0110	100—160	234	275	321	363	429
3-0111	160—250	228	268	311	353	418
3-0112	250—400	221	261	301	342	406
3-0113	400—630	216	254	292	332	394
3-0114	630—1000	211	247	283	322	383
3-0115	1000 и более	205	240	274	313	373

Таблица № 6

Ковкий чугун
КЧ 30-6, КЧ 33-8, КЧ 35-10, КЧ 37-12, КЧ 45-6, КЧ 50-4, КЧ 56-4, КЧ 60-3, КЧ 63-2
ГОСТ 1215—59

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0116	до 0,063	361	418	489	555	628
3-0117	0,063—0,10	344	400	470	535	607
3-0118	0,10—0,16	328	383	453	517	587
3-0119	0,16—0,25	312	366	436	499	568
3-0120	0,25—0,40	297	350	419	481	549
3-0121	0,40—0,63	283	335	403	464	532
3-0122	0,63—1,00	270	320	388	447	516
3-0123	1,00—1,60	257	307	373	431	499
3-0124	1,60—2,50	246	295	359	416	483
3-0125	2,50—4,00	235	284	345	400	467
3-0126	4,00—6,30	225	274	330	385	452
3-0127	6,30—10,0	216	263	317	371	437
3-0128	10,0—16,0	207	255	305	358	423
3-0129	16,0—25,0	199	247	295	347	409
3-0130	25,0—40,0	193	238	285	337	398
3-0131	40,0—63,0	186	231	275	327	387
3-0132	63,0—100	181	223	266	317	377
3-0133	100—160	175	218	259	308	367
3-0134	160—250	171	212	252	300	358
3-0135	250—400	167	207	245	292	349
3-0136	400—630	164	202	238	283	340
3-0137	630—1000	160	198	232	276	332
3-0138	1000 и более	157	193	227	269	324

Таблица № 7

Антифрикционный чугун АЧС-1, АЧС-2, АЧС-3 ГОСТ 1585—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0139	до 0,063	367	426	497	564	637
3-0140	0,063—0,10	350	408	478	544	616
3-0141	0,10—0,16	334	391	461	526	596
3-0142	0,16—0,25	319	373	444	508	577
3-0143	0,25—0,40	303	357	427	490	558
3-0144	0,40—0,63	390	342	411	472	541
3-0145	0,63—1,00	276	328	396	455	525
3-0146	1,00—1,60	264	314	382	439	508
3-0147	1,60—2,50	252	301	367	424	492
3-0148	2,50—4,00	241	291	353	409	476
3-0149	4,00—6,30	231	280	338	393	461
3-0150	6,30—10,0	222	270	325	379	446
3-0151	10,0—16,0	213	261	313	366	432
3-0152	16,0—25,0	205	253	303	355	418
3-0153	25,0—40,0	199	245	293	344	406
3-0154	40,0—63,0	193	238	283	334	394
3-0155	63,0—100	187	229	274	324	384
3-0156	100—160	182	224	266	314	374
3-0157	160—250	177	219	258	306	365
3-0158	250—400	193	213	251	298	356
3-0159	400—630	169	208	244	290	347
3-0160	630—1000	166	203	238	282	338
3-0161	1000 и более	162	199	232	274	329

Таблица № 8

Нелегированная сталь
15Л — 55Л
ГОСТ 977—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0162	до 0,063	371	412	490	558	633
3-0163	0,063—0,10	351	406	473	544	623
3-0164	0,10—0,16	334	389	457	526	598
3-0165	0,16—0,25	318	373	442	511	583
3-0166	0,25—0,40	303	360	427	498	569
3-0167	0,40—0,63	390	346	413	484	554
3-0168	0,63—1,00	276	333	399	470	542
3-0169	1,00—1,60	267	320	386	457	526
3-0170	1,60—2,50	254	310	374	445	514
3-0171	2,50—4,00	243	299	362	432	499
3-0172	4,00—6,30	234	290	352	422	490
3-0173	6,30—10,0	224	279	340	409	479
3-0174	10,0—16,0	216	180	330	400	470
3-0175	16,0—25,0	208	262	319	390	461
3-0176	25,0—40,0	202	254	311	379	452
3-0177	40,0—63,0	195	246	303	370	443
3-0178	63,0—100	189	238	294	361	427
3-0179	100—160	183	231	286	352	416
3-0180	160—250	177	225	278	343	406
3-0181	250—400	173	219	270	335	395
3-0182	400—630	168	213	264	327	388
3-0183	630—1000	164	207	256	319	380
3-0184	1000 и более	160	202	250	311	371

Таблица № 9

Низколегированная сталь
20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 40ХЛ, 32Х06Л, 35ХГСЛ
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0185	до 0,063	379	430	499	567	642
3-0186	0,063—0,10	360	415	482	549	623
3-0187	0,10—0,16	343	398	466	532	607
3-0188	0,16—0,25	327	382	451	520	592
3-0189	0,25—0,40	312	369	436	506	578
3-0190	0,40—0,63	299	355	422	491	563
3-0191	0,63—1,00	285	342	138	479	549
3-0192	1,00—1,60	276	329	395	466	535
3-0193	1,60—2,50	263	319	382	454	522
3-0194	2,50—4,00	252	308	371	441	508
3-0195	4,00—6,30	243	297	360	429	498
3-0196	6,30—10,0	234	288	349	418	487
3-0197	10,0—16,0	225	279	339	409	476
3-0198	16,0—25,0	217	271	329	399	465
3-0199	25,0—40,0	211	263	320	389	454
3-0200	40,0—63,0	204	255	311	379	445
3-0201	63,0—100	198	247	303	370	435
3-0202	100—160	198	240	295	361	425
3-0203	160—250	186	234	287	352	415
3-0204	250—400	182	228	279	344	405
3-0205	400—630	177	222	273	336	397
3-0206	630—1000	173	216	265	328	389
3-0207	1000 и более	169	211	259	320	381

Таблица № 10

Алюминиевый сплав
АЛ2, АЛ4, АЛ9
ГОСТ 2685—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0208	до 0,063	1180	1315	1435	1535	1635
3-0209	0,063—0,10	1175	1310	1415	1525	1615
3-0210	0,10—0,16	1170	1295	1405	1495	1590
3-0211	0,16—0,25	1165	1290	1400	1490	1580
3-0212	0,25—0,40	1160	1285	1390	1480	1565
3-0213	0,40—0,63	1155	1275	1380	1470	1545
3-0214	0,63—1,00	1150	1270	1365	1450	1535
3-0215	1,00—1,60	1145	1265	1350	1440	1525
3-0216	1,60—2,50	1140	1255	1345	1430	1505
3-0217	2,50—4,00	1135	1250	1340	1415	1490
3-0218	4,00—6,30	1130	1240	1325	1405	1475
3-0219	6,30—10,0	1125	1230	1315	1390	1460
3-0220	10,0—16,0	1120	1220	1305	1385	1450
3-0221	16,0—25,0	1115	1215	1295	1370	1435
3-0222	25,0—40,0	1110	1205	1290	1365	1430
3-0223	40,0—63,0	1105	1200	1285	1360	1415
3-0224	63 0—100	1100	1195	1275	1340	1405
3-0225	100 и более	1095	1190	1270	1335	1400

Таблица № 11

Алюминиевый сплав
АЛ3, АЛ5, АЛ6
ГОСТ 2685—75

3-0226	до 0,063	1175	1310	1430	1530	1630
3-0227	0,063—0,10	1170	1305	1410	1520	1610
3-0228	0,10—0,16	1165	1290	1400	1490	1585
3-0229	0,16—0,25	1600	1285	1390	1480	1565
3-0300	0,25—0,40	1155	1275	1380	1470	1545
3-0301	0,40—0,63	1150	1270	1365	1450	1535
3-0302	0,63—1,00	1145	1265	1350	1440	1525
3-0303	1,00—1,60	1140	1255	1345	1430	1505

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0304	1,60—2,50	1135	1250	1340	1415	1490
3-0305	2,50—4,00	1130	1240	1325	1405	1475
3-0306	4,00—6,30	1225	1235	1315	1390	1460
3-0307	6,30—10,0	1120	1225	1305	1385	1450
3-0308	10,0—16,0	1115	1215	1295	1370	1435
3-0309	16,0—25,0	1110	1205	1290	1365	1430
3-0310	25,0—40,0	1105	1200	1285	1360	1415
3-0311	40,0—63,0	1100	1195	1275	1340	1405
3-0312	63,0—100	1095	1190	1270	1335	1400
3-0313	100 и более	1090	1185	1265	1330	1395

Таблица № 12

Алюминиевый сплав АЛ1, АЛ11 ГОСТ 2685—75

3-0314	до 0,063	1165	1305	1425	1530	1625
3-0315	0,063—0,10	1160	1300	1405	1515	1605
3-0316	0,10—0,16	1155	1285	1395	1485	1585
3-0317	0,16—0,25	1150	1280	1390	1480	1570
3-0318	0,25—0,40	1145	1270	1380	1475	1555
3-0319	0,40—0,63	1140	1265	1370	1460	1535
3-0320	0,63—1,00	1135	1255	1355	1445	1530
3-0321	1,00—1,60	1130	1250	1340	1430	1515
3-0322	1,60—2,50	1125	1245	1335	1415	1495
3-0323	2,50—4,00	1120	1235	1325	1405	1480
3-0324	4,00—6,30	1115	1230	1310	1395	1465
3-0325	6,30—10,0	1110	1215	1305	1380	1450
3-0326	10,0—16,0	1105	1205	1290	1375	1440
3-0327	16,0—25,0	1100	1200	1285	1360	1425
3-0328	25,0—40,0	1095	1195	1275	1355	1415
3-0329	40,0—63,0	1090	1190	1270	1350	1405
3-0330	63,0—100	1085	1185	1265	1345	1400
3-0331	100 и более	1080	1180	1260	1340	1395

Таблица № 13

Алюминиевый сплав
АК9 (Ал4В), АК7 (Ал9В), АК5М2 (АЛ3В), АК5М7 (Ал10В), АК7М2 (Ал14В), АК4М4 (Ал15В)
ГОСТ 2685—75

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0332	до 0,063	942	1068	1174	1268	1356
3-0333	0,063—0,10	936	1061	1155	1256	1337
3-0334	0,10—0,16	933	1049	1149	1231	1318
3-0335	0,16—0,25	929	1043	1143	1224	1306
3-0336	0,25—0,40	923	1036	1137	1218	1293
3-0337	0,40—0,63	917	1030	1124	1206	1274
3-0338	0,63—1,00	914	1024	1111	1187	1268
3-0339	1,00—1,60	911	1018	1099	1180	1256
3-0400	1,60—2,50	908	1011	1093	1168	1237
3-0401	2,50—4,00	905	1005	1086	1155	1224
3-0402	4,00—6,30	898	998	1074	1149	1212
3-0403	6,30—10,0	892	986	1068	1137	1199
3-0404	10,0—16,0	889	980	1055	1130	1187
3-0405	16,0—25,0	886	973	1049	1118	1174
3-0406	25,0—40,0	880	967	1043	1111	1168
3-0407	40,0—63,0	877	961	1036	1105	1155
3-0408	63,0 и более	873	955	1030	1086	1149

Таблица № 14

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛК80-3л, ЛКС80-3-3, ЛАЖМц 66-6-3-2; ЛА67-2,5, ЛАЖ60-1-1л, ЛМцС58-2,2, ЛМцНЖА 60-2-1-1-1, ЛМцОС 58-2-2-2, ЛМц58-2л, ЛМцЖ55-3-1
ГОСТ 17711—72

3-0409	до 0,063	1775	1955	2090	2205	2310
3-0410	0,063—0,10	1695	1855	1970	2070	2160
3-0411	0,10—0,16	1670	1815	1925	2010	2090
3-0412	0,16—0,25	1615	1730	1830	1905	1970
3-0413	0,25—0,40	1575	1685	1775	1840	1905

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0414	0,40—0,63	1540	1625	1705	1775	1805
3-0415	0,63—1,00	1500	1590	1645	1695	1740
3-0416	1,00—1,60	1490	1565	1620	1670	1705
3-0417	1,60—2,50	1460	1520	1570	1615	1645
3-0418	2,50—4,00	1450	1500	1555	1595	1620
3-0419	4,00—6,30	1430	1475	1515	1540	1600
3-0420	6,30—10,0	1425	1470	1500	1535	1565
3-0421	10,0—16,0	1395	1445	1475	1505	1550
3-0422	16,0—25,0	1365	1415	1445	1475	1520
3-0423	25,0—40,0	1340	1385	1415	1445	1490
3-0424	40,0—63,0	1315	1355	1385	1415	1460
3-0425	63,0 и более	1290	1330	1355	1385	1430

Таблица № 15

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛО90-1, ЛО70-1, ЛО62-1, ЛО60-1, ЛОМш70-1-0,05
ГОСТ 15527—70

3-0426	до 0,063	1615	1710	1820	1925	2045
3-0427	0,063—0,10	1605	1700	1810	1915	2035
3-0428	0,10—0,16	1600	1695	1800	1905	2025
3-0429	0,16—0,25	1590	1685	1790	1895	2015
3-0430	0,25—0,40	1585	1675	1780	1890	2005
3-0431	0,40—0,63	1575	1670	1775	1880	1995
3-0432	0,63—1,00	1565	1660	1765	1870	1985
3-0433	1,00—1,60	1560	1655	1755	1861	1975
3-0434	1,60—2,50	1550	1645	1745	1850	1965
3-0435	2,50—4,00	1545	1635	1735	1845	1955
3-0436	4,00—6,30	1535	1630	1730	1835	1945
3-0437	6,30—10,0	1530	1620	1720	1825	1935
3-0438	10,0—16,0	1520	1615	1710	1815	1925
3-0439	16,0—25,0	1510	1605	1700	1805	1915
3-0440	25,0—40,0	1505	1595	1690	1800	1905
3-0441	40,0—63,0	1495	1590	1685	1790	1895
3-0442	63,0—100	1490	1580	1675	1780	1885
3-0443	100 и более	1480	1575	1670	1770	1875

Таблица № 16

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛС74-3, ЛС63-3, ЛС64-2, ЛС60-1, ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛЖС58-1—1, ЛМш68—0,05, ЛАМш77—2—0,05
ГОСТ 15527—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0444	до 0,063	1245	1320	1405	1485	1585
3-0445	0,063—0,10	1240	1315	1400	1480	1575
3-0446	0,10—0,16	1235	1310	1390	1475	1565
3-0447	0,16—0,25	1230	1300	1385	1465	1560
3-0448	0,25—0,40	1225	1295	1380	1460	1550
3-0449	0,40—0,63	1220	1290	1370	1450	1545
3-0450	0,63—1,00	1210	1285	1365	1445	1535
3-0451	1,00—1,60	1205	1280	1360	1440	1530
3-0452	1,60—2,50	1200	1270	1350	1430	1520
3-0453	2,50—4,00	1195	1265	1345	1425	1510
3-0454	4,00—6,30	1190	1260	1335	1415	1505
3-0455	6,30—10,0	1180	1255	1330	1410	1495
3-0456	10,0—16,0	1175	1250	1320	1405	1490
3-0457	16,0—25,0	1170	1240	1315	1395	1480
3-0458	25,0—40,0	1165	1235	1310	1390	1475
3-0459	40,0—63,0	1160	1230	1300	1380	1465
3-0460	63,0—100	1150	1225	1295	1375	1460
3-0461	100 и более	1145	1220	1290	1370	1455

Таблица № 17

Безоловянная бронза
БрА9Мш2Л, БрА10Мц2Л, БрА9ЖЗл, БрА10ЖЗМц2, БрА10Ж4Н4Л, БрА11Ж6Н6, БрС30, БрСу3Н3Ц3С20Ф
ГОСТ 493—79

3-0462	до 0,25	1350	1390	1430	1475	1520
3-0463	0,25—0,40	1345	1385	1425	1470	1515
3-0464	0,40—0,63	1335	1375	1415	1460	1505
3-0465	0,63—1,00	1330	1370	1410	1455	1495
3-0466	1,00—1,60	1325	1365	1405	1450	1490
3-0467	1,60—2,50	1315	1355	1395	1440	1480
3-0468	2,50—4,00	1310	1350	1390	1430	1475

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0469	4,00—6,30	1305	1345	1385	1425	1470
3-0470	6,30—10,0	1295	1335	1375	1416	1460
3-0471	10,0—16,0	1290	1330	1370	1410	1455
3-0472	16,0—25,0	1285	1325	1365	1405	1445
3-0473	25,0—40,0	1275	1315	1355	1395	1435
3-0474	40,0—63,0	1270	1310	1350	1390	1430
3-0475	63,0 и более	1265	1305	1345	1385	1425

Таблица № 18

Оловянная бронза
Бр010Ф1, Бр010С10, Бр010Ц2
ГОСТ 613—79

3-0476	до 0,063	2345	2460	2585	2725	2890
3-0477	0,063—0,10	2285	2390	2500	2635	2785
3-0478	0,10—0,16	2225	2320	2425	2540	2680
3-0479	0,16—0,25	2165	2250	2340	2450	2575
3-0480	0,25—0,40	2115	2190	2275	2375	2500
3-0481	0,40—0,63	2065	2135	2215	2305	2400
3-0482	0,63—1,00	2025	2085	2155	2235	2325
3-0483	1,00—1,60	1980	2040	2100	2170	2255
3-0484	1,60—2,50	1955	2005	2060	2120	2200
3-0485	2,50—4,00	1915	1960	2010	2065	2135
3-0486	4,00—6,30	1890	1935	1975	2030	2095
3-0487	6,30—10,0	1865	1905	1950	1995	2050
3-0488	10,0—16,0	1845	1880	1915	1960	2010
3-0489	16,0—25,0	1810	1850	1880	1915	1960
3-0490	25,0—40,0	1800	1830	1855	1900	1940
3-0491	40,0—63,0	1780	1805	1835	1870	1905
3-0492	63,0 и более	1765	1785	1805	1835	1870

Таблица № 19

Бронза оловянная литейная Бр019, БрОСР6-5, БрОЦ10-2, БрОСН10-2-3 ГОСТ 613—79

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0493	до 0,25	2400	2475	2550	2625	2705
3-0494	0,25—0,40	2395	2465	2540	2615	2695
3-0495	0,40—0,63	2385	2455	2530	2605	2685
3-0496	0,63—1,00	2375	2445	2520	2595	2670
3-0497	1,00—1,60	2365	2435	2510	2585	2660
3-0498	1,60—2,50	2350	2420	2490	2560	2645
3-0499	2,50—4,00	2340	2410	2480	2555	2635
3-0500	4,00—6,30	2325	2395	2465	2540	2620
3-0501	6,30—10,0	2315	2385	2455	2530	2605
3-0501	10,0—16,0	2305	2375	2445	2520	2595
3-0502	16,0—25,0	2290	2360	2430	2505	2580
3-0503	25,0—40,0	2280	2350	2420	2495	2570
3-0504	40,0—63,0	2265	2335	2405	2480	2550
3-0505	63,0 и более	2260	2325	2395	2465	2540

Таблица № 20

Бронза оловянная вторичная Бр03Ц7С5Н1, Бр03Ц12С5, Бр05Ц5С5, Бр04Ц4С17, Бр04С7С5, Бр05С25, Бр06Ц6С3, Бр08Ц4, Бр010Ф1, Бр010Ц2, Бр010С10 ГОСТ 613—79

3-0506	до 0,25	1740	1790	1845	1900	1955
3-0507	0,25—0,40	1730	1780	1835	1890	1945
3-0508	0,40—0,63	1720	1770	1825	1880	1935
3-0509	0,63—1,00	1710	1760	1815	1870	1925
3-0510	1,00—1,60	1700	1750	1805	1855	1910
3-0511	1,60—2,50	1690	1740	1790	1845	1900
3-0512	2,50—4,00	1680	1730	1780	1835	1890
3-0513	4,00—6,30	1670	1720	1770	1825	1880
3-0514	6,30—10,0	1660	1710	1760	1815	1870
3-0515	10,0—16,0	1650	1700	1750	1805	1860

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0516	16,0—25,0	1640	1690	1740	1795	1845
3-0517	25,0—40,0	1630	1680	1730	1785	1835
3-0518	40,0—63,0	1625	1675	1725	1775	1830
3-0519	63,0 и более	1615	1665	1715	1765	1820

Таблица № 21

Цинковый сплав
ЦАМ4-1, ЦАМ10-5, ЦАМ9-1,5
ГОСТ 3640—75

3-0520	до 0,063	1770	1895	2040	2200	2390
3-0521	0,063—0,10	1695	1815	1945	2095	2270
3-0522	0,10—0,16	1630	1735	1855	1990	2150
3-0523	0,16—0,25	1560	1655	1760	1885	2030
3-0524	0,25—0,40	1505	1590	1685	1800	1925
3-0525	0,40—0,63	1445	1530	1615	1705	1830
3-0526	0,63—1,00	1400	1485	1550	1640	1745
3-0527	1,00—1,60	1350	1415	1485	1565	1665
3-0528	1,60—2,50	1320	1375	1440	1510	1600
3-0529	2,50—4,00	1270	1325	1380	1445	1530
3-0530	4,00—6,30	1245	1295	1345	1405	1480
3-0531	6,30—10,0	1215	1265	1310	1370	1430
3-0532	10,0—16,0	1190	1230	1270	1330	1380
3-0533	16,0—25,0	1150	1200	1230	1270	1330
3-0534	25,0—40,0	1145	1170	1210	1255	1305
3-0535	40,0—63,0	1120	1150	1185	1225	1265
3-0536	63,0 и более	1105	1125	1150	1185	1225

Таблица № 22

Титановый сплав
ТЛ-1
ТУ 48-10-8—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
3-0537	до 0,16	7300	8200	10 000	11 000	12 600
3-0538	0,16—0,25	7150	8000	9750	10 750	12 250
3-0539	0,25—0,40	7000	7800	9500	10 500	11 900
3-0540	0,40—0,63	6850	7600	9250	10 200	11 600
3-0541	0,63—1,00	6700	7400	9000	9900	11 300
3-0542	1,00—1,60	6550	7300	8750	9600	11 050
3-0543	1,60—2,50	6400	7200	8500	9300	10 700
3-0544	2,50—4,00	6300	7140	8380	9125	10 500
3-0545	4,00—6,30	6200	7070	8250	8960	10 350
3-0546	6,30—10,0	6100	7000	8100	8800	10 200
3-0547	10,0—16,0	5950	6800	7800	8550	10 000
3-0548	16,0—25,0	5800	6600	7500	8300	9800
3-0549	25,0—40,0	5650	6400	7250	8000	9600
3-0550	40,0—63,0	5500	6200	7000	7700	9400
3-0551	63,0 и более	5300	5900	6800	7300	8800

Примечание. На отливки из титанового сплава не распространяются доплаты (скидки), предусмотренные настоящим прейскурантом

При поставке отливок из марок цветных сплавов, не предусмотренных настоящим разделом, цены на эти отливки с согласия покупателя могут быть приравнены к ценам на отливки из аналогичных марок сплавов, указанных в разделе Если аналогичных марок нет, отливки оплачиваются по согласованию поставщика с покупателем

Раздел 4. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ОБЛИЦОВАННЫЙ КОКИЛЬ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки, изготовляемые в облицованный кокиль, дифференцированы по химическому составу, черному весу (массе) и группам сложности отливок

2. По степени сложности отливки подразделяются на пять групп в соответствии с классификатором отливок, изготовляемых в кокиль (раздел 15 настоящего прейскуранта)

3. В оптовых ценах учтена стоимость облицованных кокилей и другой специальной оснастки

4 Оплата отливок дифференцирована по 3 группам серийности, определение которых производится по таблице № Iа

Оптовые цены установлены на отливки по количеству в годовом заказе 2-й группы серийности Для заказов, относящихся к 1-й группе серийности, производится скидка в размере 3 %, для заказов 3-й группы серийности доплата 10 % к оптовой цене за тонну отливок.

Для предприятий — изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых в облицованный кокиль количеством по 1-й группе серийности, устанавливаются в размере 4 % к оптовой цене за тонну отливок.

Таблица № Iа

Группы серийности для отливок, изготовляемых в облицованный кокиль

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт) в годовом заказе по группам серийности		
	1	2	3
до 0,25	10 0001 и более	20 001—100 000	20 000 и менее
0,25—0,63	70 001 и более	15 001—70 000	15 000 и менее
0,63—1,0	40 001 и более	10 001—40 000	10 000 и менее
1,0—2,5	20 001 и более	6001—20 000	6000 и менее
2,5—10,0	12 001 и более	3001—12 000	3000 и менее
10—25	8001 и более	1501—8000	1500 и менее
25—63	6001 и более	1201—6000	1200 и менее
63—160	4001 и более	751—4000	750 и менее
160—630	2501 и более	501—2500	500 и менее
630—1000	1501 и более	301—1500	300 и менее
1000 и более	501 и более	76—500	75 и менее

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ В ОБЛИЦОВАННЫЙ КОКИЛЬ

Таблица 1

Серый чугун
СЧ10, СЧ15, СЧ18
ГОСТ 1412—79

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
4-0001	до 0,16	431	480	542	603	669
4-0002	0,16—0,25	416	464	524	585	650
4-0003	0,25—0,40	401	449	508	568	632
4-0004	0,40—0,63	388	434	493	551	615
4-0005	0,63—1,00	375	421	479	534	599
4-0006	1,00—1,60	363	408	464	518	583
4-0007	1,60—2,50	353	397	451	505	568
4-0008	2,50—4,00	343	387	437	491	554
4-0009	4,00—6,30	333	376	425	479	541
4-0010	6,30—10,0	324	366	414	466	527
4-0011	10,0—16,0	316	357	403	454	515
4-0012	16,0—25,0	308	349	393	443	502
4-0013	25,0—40,0	301	341	383	433	491
4-0014	40,0—63,0	295	334	374	422	480
4-0015	63,0—100	290	326	366	413	470
4-0016	100—160	284	320	359	404	457
4-0017	160—250	280	315	352	396	451
4-0018	250—400	276	309	344	388	442
4-0019	400—630	272	305	338	380	433
4-0020	630—1000	269	300	332	373	425
4-0021	1000 и более	265	296	326	365	416

Таблица № 2

Серый чугун
СЧ20, СЧ25, СЧ30
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
4-0022	до 0,16	448	497	559	620	686
4-0023	0,16—0,25	433	481	541	602	667
4-0024	0,25—0,40	418	466	525	585	649
4-0025	0,40—0,63	405	451	510	568	632
4-0026	0,63—1,00	392	438	496	551	616
4-0027	1,00—1,60	380	425	481	535	600
4-0028	1,60—2,50	370	414	468	522	585
4-0029	2,50—4,00	360	404	454	508	571
4-0030	4,00—6,30	350	393	442	496	558
4-0031	6,30—10,0	341	383	431	483	544
4-0032	10,0—16,0	333	374	420	471	532
4-0033	16,0—25,0	325	366	410	460	519
4-0034	25,0—40,0	318	358	400	450	508
4-0035	40,0—63,0	312	351	391	439	497
4-0036	63,0—100	307	343	383	430	487
4-0037	100—160	301	337	376	421	474
4-0038	160—250	297	332	369	413	468
4-0039	250—400	293	326	361	405	459
4-0040	400—630	289	322	355	397	450
4-0041	630—1000	286	317	349	390	442
4-0042	1000 и более	283	313	343	382	433

Таблица № 3

Серый чугун
СЧ35, СЧ40, СЧ45
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
4-0043	до 0,16	457	506	568	629	695
4-0044	0,16—0,25	442	490	550	611	676
4-0045	0,25—0,40	427	475	534	594	658
4-0046	0,40—0,63	414	460	519	577	641
4-0047	0,63—1,00	401	447	505	560	625
4-0048	1,00—1,60	389	434	490	544	609
4-0049	1,60—2,50	379	423	477	531	594
4-0050	2,50—4,00	369	413	463	517	580
4-0051	4,00—6,30	359	402	451	505	567
4-0052	6,30—10,0	350	392	440	492	553
4-0053	10,0—16,0	342	383	429	480	541
4-0054	16,0—25,0	334	375	419	469	528
4-0055	25,0—40,0	327	367	409	459	517
4-0056	40,0—63,0	321	360	400	448	506
4-0057	63,0—100	316	352	392	439	496
4-0058	100—160	310	346	385	430	483
4-0059	160—250	306	341	378	422	477
4-0060	250—400	302	335	370	414	468
4-0061	400—630	298	331	364	406	459
4-0062	630—1000	295	326	358	399	451
4-0063	1000 и более	292	322	352	391	442

Таблица № 4

Высокопрочный чугун
ВЧ38-17, ВЧ42-12, ВЧ45-5, ВЧ50-2
ГОСТ 7293—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
4-0064	до 0,16	484	533	595	656	722
4-0065	0,16—0,25	469	517	577	638	703
4-0066	0,25—0,40	454	502	561	621	685
4-0067	0,40—0,63	441	487	546	604	668
4-0068	0,63—1,00	428	474	532	587	652
4-0069	1,00—1,60	416	461	517	571	636
4-0070	1,60—2,50	406	450	504	558	621
4-0071	2,50—4,00	396	440	490	544	607
4-0072	4,00—6,30	386	429	478	532	594
4-0073	6,30—10,0	377	419	467	519	580
4-0074	10,0—16,0	369	410	456	507	568
4-0075	16,0—25,0	361	402	446	496	555
4-0076	25,0—40,0	354	394	436	486	544
4-0077	40,0—63,0	348	387	427	475	533
4-0078	63,0—100	343	379	419	466	523
4-0079	100—160	337	373	412	457	510
4-0080	160—250	333	368	405	449	504
4 0081	250—400	329	362	397	441	495
4-0082	400—630	325	357	391	433	485
4-0083	630—1000	322	353	385	426	478
4-0084	1000 и более	319	349	379	418	469

Таблица № 5

Высокопрочный чугун
ВЧ60-2, ВЧ70-3, ВЧ80-3, ВЧ100-4, ВЧ120-4
ГОСТ 7293—70

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
4-0085	до 0,16	540	589	651	712	778
4-0086	0,16—0,25	525	573	633	694	759
4-0087	0,25—0,40	510	558	617	677	741
4-0088	0,40—0,63	497	543	602	660	724
4-0089	0,63—1,00	484	530	588	643	708
4-0090	1,00—1,60	472	517	573	627	692
4-0091	1,60—2,50	462	506	560	614	677
4-0092	2,50—4,00	452	496	546	600	663
4-0093	4,00—6,30	442	485	534	588	650
4-0094	6,30—10,0	433	475	523	575	636
4-0095	10,0—16,0	425	466	512	563	624
4-0096	16,0—25,0	417	458	502	552	561
4-0097	25,0—40,0	410	450	492	542	600
4-0098	40,0—63,0	404	443	483	531	589
4-0099	63,0—100	399	435	475	522	579
4-0100	100—160	393	429	468	513	566
4-0101	160—250	389	424	461	505	560
4-0102	250—400	385	418	453	497	551
4-0103	400—630	381	413	447	489	541
4-0104	630—1000	378	409	441	482	534
4-0105	1000 и более	375	405	435	474	525

Раздел 5. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ЛИТЬЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки, изготовляемые литьем под давлением, дифференцированы по химическому составу, механическим свойствам, черному весу (массе) и группам сложности отливок.

2. По степени сложности отливки подразделяются на пять групп в соответствии с классификатором отливок, изготовляемых под давлением (раздел 15 настоящего прейскуранта).

3 В оптовых ценах учтена стоимость пресс-форм и другой специальной оснастки.

4 Оплата отливок дифференцирована по трем группам серийности, определение которых производится по таблице Iа

Таблица № Iа

Группы серийности для отливок, изготовляемых под давлением

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт) в годовом заказе по группам серийности		
	1	2	3
до 0,063	более 1 000 000	800 001—1 000 000	800 000 и менее
0,063—0,100	более 800 000	600 001—800 000	600 000 и менее
0,10—0,25	более 600 000	450 001—600 000	450 000 и менее
0,25—0,63	более 500 000	375 001—500 000	375 000 и менее
0,63—1,0	более 400 000	300 001—400 000	300 000 и менее
1,0—2,5	более 300 000	225 001—300 000	225 000 и менее
2,5—4,0	более 200 000	150 001—200 000	150 000 и менее
4,0—10,0	более 100 000	75 001—100 000	75 000 и менее
10 и более	более 50 001	35 001—50 000	35 000 и менее

Оптовые цены установлены на отливки по количеству отливок в годовом заказе 2-й группы серийности Для заказов, относящихся к 1-й группе серийности, производится скидка в размере 5 %, для заказов 3-й группы серийности доплата 15 % к оптовой цене за тонну отливок

Минимальный установленный объем заказа 2000 шт При количестве в заказе меньше 2000 шт оплата отливок производится по соглашению поставщика с покупателем

Для предприятий-изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых литьем под давлением количеством по 1-й группе серийности, устанавливаются в размере 7 % к оптовой цене за тонну отливок.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ЛИТЬЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Таблица № 1

Алюминиевый сплав АЛ2, АЛ4, АЛ9 ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
5-0001	до 0,063	1230	1345	1415	1490	1550
5-0002	0,063—0,10	1195	1280	1345	1400	1450
5-0003	0,10—0,16	1155	1230	1290	1345	1390
5-0004	0,16—0,25	1130	1195	1240	1280	1320
5-0005	0,25—0,40	1105	1155	1195	1230	1265
5-0006	0,40—0,63	1075	1130	1165	1195	1220
5-0007	0,63—1,00	1060	1105	1130	1155	1185
5-0008	1,00—1,60	1040	1075	1105	1130	1150
5-0009	1,60—2,50	1030	1060	1085	1105	1120
5-0010	2,50—4,00	1025	1040	1050	1075	1095
5-0011	4,00—6,30	1015	1030	1040	1060	1070
5-0012	6,30—10,0	1005	1025	1030	1040	1060
5-0013	10,0 и более	995	1015	1025	1030	1040

Таблица № 2

Алюминиевый сплав АЛ8, АЛ13 ГОСТ 2685—75

5-0014	до 0,063	1290	1410	1480	1550	1610
5-0015	0,063—0,10	1255	1345	1410	1460	1515
5-0016	0,10—0,16	1220	1290	1350	1410	1450
5-0017	0,16—0,25	1190	1255	1300	1345	1380
5-0018	0,25—0,40	1165	1220	1255	1290	1325
5-0019	0,40—0,63	1140	1190	1225	1255	1280
5-0020	0,63—1,00	1120	1165	1190	1220	1250
5-0021	1,00—1,60	1105	1140	1165	1190	1210
5-0022	1,60—2,50	1095	1120	1150	1165	1180
5-0023	2,50—4,00	1085	1100	1100	1140	1155
5-0024	4,00—6,30	1075	1095	1090	1120	1130
5-0025	6,30—10,0	1065	1085	1095	1100	1120
5-0026	10,0 и более	1060	1075	1085	1095	1100

Таблица № 3

Алюминиевый сплав
АЛ3, АЛ5, АЛ6
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
5-0027	до 0,063	1225	1340	1410	1480	1545
5-0028	0,063—0,10	1185	1275	1340	1390	1445
5-0029	0,10—0,16	1150	1225	1285	1340	1385
5-0030	0,16—0,25	1125	1185	1230	1275	1310
5-0031	0,25—0,40	1100	1150	1185	1225	1260
5-0032	0,40—0,63	1070	1125	1160	1185	1215
5-0033	0,63—1,00	1055	1100	1125	1150	1180
5-0034	1,00—1,60	1035	1070	1100	1125	1140
5-0035	1,60—2,50	1025	1055	1080	1100	1115
5-0036	2,50—4,00	1015	1035	1045	1060	1090
5-0037	4,00—6,30	1010	1025	1035	1055	1060
5-0038	6,30—10,0	1000	1015	1025	1035	1055
5-0039	10,0 и более	990	1010	1015	1025	1035

Таблица № 4

Алюминиевый сплав
АЛ1, АЛ11
ГОСТ 2685—75

5-0040	до 0,063	1280	1400	1465	1535	1600
5-0041	0,063—0,10	1240	1330	1405	1445	1500
5-0042	0,10—0,16	1205	1280	1340	1405	1440
5-0043	0,16—0,25	1180	1240	1285	1330	1370
5-0044	0,25—0,40	1155	1205	1240	1280	1315
5-0045	0,40—0,63	1125	1180	1215	1240	1270
5-0046	0,63—1,00	1110	1155	1180	1210	1235
5-0047	1,00—1,60	1090	1125	1155	1180	1200
5-0048	1,60—2,50	1085	1110	1135	1155	1170
5-0049	2,50—4,00	1075	1095	1125	1145	1155
5-0050	4,00—6,30	1065	1085	1110	1115	1130
5-0051	6,30—10,0	1055	1075	1080	1090	1110
5-0052	10,0 и более	1045	1065	1075	1080	1090

Таблица № 5

Алюминиевый сплав
АЛ3В, АЛ4В, АЛ7В, АЛ9В, АЛ10В
ГОСТ 2685—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
5-0053	до 0,063	1045	1160	1235	1305	1370
5-0054	0,063—0,10	1010	1100	1160	1215	1270
5-0055	0,10—0,16	975	1045	1110	1160	1210
5-0056	0,16—0,25	950	1010	1055	1100	1135
5-0057	0,25—0,40	920	975	1010	1045	1080
5-0058	0,40—0,63	895	950	985	1010	1035
5-0059	0,63—1,00	875	920	950	975	1000
5-0060	1,00—1,60	860	895	920	950	965
5-0061	1,60—2,50	850	875	900	920	940
5-0062	2,50—4,00	840	860	870	895	910
5-0063	4,00—6,30	830	850	860	875	885
5-0064	6,30—10,0	825	840	850	860	875
5-0065	10,0 и более	815	830	840	850	860

Таблица № 6

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛМцЖ55-3-1, ЛМц58-2л
ГОСТ 17711—72

5-0066	до 0,063	1615	1775	1900	2005	2100
5-0067	0,063—0,10	1540	1685	1790	1880	1965
5-0068	0,10—0,16	1520	1650	1750	1825	1900
5-0069	0,16—0,25	1470	1570	1665	1730	1790
5-0070	0,25—0,40	1430	1530	1615	1670	1730
5-0071	0,40—0,63	1400	1475	1550	1615	1640
5-0072	0,63—1,00	1365	1445	1495	1540	1580
5-0073	1,00—1,60	1355	1420	1470	1520	1550
5-0074	1,60—2,50	1325	1380	1425	1470	1495
5-0075	2,50—4,00	1320	1365	1415	1450	1470
5-0076	4,00—6,30	1300	1340	1375	1400	1455
5-0077	6,30—10,0	1295	1335	1365	1395	1420
5-0078	10,0 и более	1270	1315	1340	1370	1410

Таблица № 7

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛС59-1Л, ЛС59-1ЛД, ЛК80-3Л
ГОСТ 17711—72

№ поз	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
5-0079	до 0,010	1755	2085	2295	2480	2750
5-0080	0,010—0,016	1635	1905	2085	2285	2445
5-0081	0,016—0,025	1515	1755	1905	2055	2205
5-0082	0,025—0,040	1435	1635	1755	1875	1995
5-0083	0,040—0,063	1355	1515	1635	1735	1825
5-0084	0,063—0,10	1290	1430	1530	1615	1690
5-0085	0,10—0,16	1265	1390	1485	1560	1635
5-0086	0,16—0,25	1220	1320	1405	1470	1530
5-0087	0,25—0,40	1185	1285	1355	1415	1470
5-0088	0,40—0,63	1150	1230	1295	1355	1385
5-0089	0,63—1,00	1120	1195	1245	1290	1330
5-0090	1,00—1,60	1110	1175	1225	1265	1295
5-0091	1,60—2,50	1085	1140	1180	1220	1245
5-0092	2,50—4,00	1075	1120	1165	1200	1225
5-0093	4,00—6,30	1055	1095	1135	1155	1180
5-0094	6,30 и более	1050	1090	1120	1150	1175

Таблица № 8

Цинковый сплав
ЦАМ4-1, ЦАМ9-1, 5Л, ЦАМ10-5, ЦАМ2,5-2, ЦАМ-3
ГОСТ 3640—75

5-0095	до 0,010	1880	2080	2315	2485
5-0096	0,010—0,016	1785	1980	2180	2315
5-0097	0,016—0,025	1710	1880	2045	2180
5-0098	0,025—0,040	1650	1810	1945	2045
5-0099	0,040—0,063	1595	1745	1860	1945
5-0100	0,063—0,10	1535	1665	1760	1840
5-0101	0,10—0,16	1510	1630	1720	1790
5-0102	0,16—0,25	1470	1565	1640	1705
5-0103	0,25—0,40	1445	1530	1595	1650
5-0104	0,40—0,63	1405	1475	1535	1585
5-0105	0,63—1,00	1385	1450	1495	1535
5-0106	1,00—1,60	1365	1425	1470	1510
5-0107	1,60—2,50	1340	1395	1435	1465
5-0108	2,50—4,00	1335	1385	1415	1450
5-0109	4,00—6,30	1315	1355	1390	1410
5-0110	6,30 и более	1310	1350	1385	1405

Раздел 6. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ЦЕНТРОБЕЖНЫМ МЕТОДОМ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки, изготовляемые центробежным методом, дифференцированы по химическому составу, механическим свойствам, черному весу (массе) и группам сложности отливок.

2. По степени сложности отливки подразделяются на четыре группы в соответствии с классификацией отливок, изготовляемых центробежным методом (раздел 15 настоящего прейскуранта).

3. В оптовых ценах учтена стоимость изложниц для центробежного литья и другой специальной оснастки.

4. Оплата отливок дифференцирована по 3 группам серийности, определение которых производится по таблице № 1а.

Оптовые цены установлены на отливки по количеству в годовом заказе 2-й группы серийности.

Для заказов, относящихся к 1-й группе серийности, производится скидка в размере 5 %, для заказов 3-й группы серийности доплата в размере 15 % к оптовой цене на тонну отливок.

Таблица № 1а

Группы серийности для отливок, изготовляемых центробежным методом

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт.) в годовом заказе по группам серийности		
	1	2	3
до 0,25	100 001 и более	20 001—100 000	20 000 и менее
0,25—0,63	70 001 и более	15 001—70 000	15 000 и менее
0,63—1,0	40 001 и более	10 001—40 000	10 000 и менее
1,0—2,5	20 001 и более	6001—20 000	6000 и менее
2,5—10,0	12 001 и более	3001—12 000	3000 и менее
10—25	8001 и более	1501—8000	1500 и менее
25—63	6001 и более	1201—6000	1200 и менее
63—160	4001 и более	751—4000	750 и менее
160—630	2501 и более	501—2500	500 и менее
630—1000	1501 и более	301—1500	300 и менее
1000 и более	501 и более	76—500	75 и менее

Для предприятий-изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых центробежным методом, по 1-й группе серийности, устанавливаются в размере 7% к оптовой цене за тонну отливок

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ЦЕНТРОБЕЖНЫМ МЕТОДОМ

Таблица № 1

Серый чугун
СЧ10, СЧ15, СЧ18
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0001	до 0,063	311	359	418	477	
6-0002	0,063—0,10	295	342	400	459	
6-0003	0,10—0,16	280	326	384	442	
6-0004	0,16—0,25	266	311	368	425	
6-0005	0,25—0,40	252	297	352	409	
6-0006	0,40—0,63	240	283	338	393	
6-0007	0,63—1,00	227	271	325	377	
6-0008	1,00—1,60	216	258	311	362	
6-0009	1,60—2,50	207	248	299	350	
6-0010	2,50—4,00	197	239	286	336	
6-0011	4,00—6,30	188	228	274	325	
6-0012	6,30—10,0	179	219	264	313	
6-0013	10,0—16,0	172	210	254	302	
6-0014	16,0—25,0	164	203	244	291	
6-0015	25,0—40,0	158	195	235	282	
6-0016	40,0—63,0	152	189	226	272	
6-0017	63,0—100	148	181	219	263	
6-0018	100—160	142	176	212	255	
6-0019	160—250	138	171	206	247	
6-0020	250—400	134	165	198	240	
6-0021	400—630	131	162	193	232	
6-0022	630—1000	128	157	187	231	
6-0023	1000 и более	124	153	181	218	

Таблица № 2

Серый чугун
СЧ20, СЧ25, СЧ30
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0024	до 0,063	324	377	439	498	
6-0025	0,063—0,10	308	359	421	479	
6-0026	0,10—0,16	292	343	405	462	
6-0027	0,16—0,25	278	328	389	446	
6-0028	0,25—0,40	264	313	374	430	
6-0029	0,40—0,63	251	299	359	414	
6-0030	0,63—1,00	239	285	344	399	
6-0031	1,00—1,60	227	273	331	384	
6-0032	1,60—2,50	216	261	317	368	
6-0033	2,50—4,00	207	251	304	354	
6-0034	4,00—6,30	197	241	290	340	
6-0035	6,30—10,0	189	231	277	326	
6-0036	10,0—16,0	180	224	266	315	
6-0037	16,0—25,0	173	215	258	305	
6-0038	25,0—40,0	166	208	248	294	
6-0039	40,0—63,0	161	201	240	285	
6-0040	63,0—100	156	195	232	275	
6-0041	100—160	150	189	225	267	
6-0042	160—250	147	183	218	259	
6-0043	250—400	142	179	211	252	
6-0044	400—630	139	174	206	244	
6-0045	630—1000	136	170	199	239	
6-0046	1000 и более	132	165	195	231	

Таблица № 3

Серый чугун
СЧ35, СЧ40, СЧ45
ГОСТ 1412—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0047	до 0,063	333	384	447	507	
6-0048	0,063—0,10	317	368	430	488	
6-0049	0,10—0,16	301	352	414	471	
6-0050	0,16—0,25	287	336	398	454	
6-0051	0,25—0,40	273	321	283	438	
6-0052	0,40—0,63	259	307	367	422	
6-0053	0,63—1,00	247	293	352	407	
6-0054	1,00—1,60	236	281	339	292	
6-0055	1,60—2,50	225	270	325	377	
6-0056	2,50—4,00	215	259	312	363	
6-0057	4,00—6,30	206	249	299	349	
6-0058	6,30—10,0	197	240	286	335	
6-0059	10,0—16,0	189	232	274	323	
6-0060	16,0—25,0	181	224	266	313	
6-0061	25,0—40,0	175	216	257	303	
6-0062	40,0—63,0	169	210	248	293	
6-0063	63,0—100	164	203	241	284	
6-0064	100—160	159	197	233	275	
6-0065	160—250	155	192	226	268	
6-0066	250—400	151	187	220	260	
6-0067	400—630	148	182	214	252	
6-0068	630—1000	145	179	208	246	
6-0069	1000 и более	141	174	203	240	

Таблица № 4

Высоколегированный алюминиевый чугун ЖЧЮ22, ЖЧЮ22Ш, ЖЧЮ30 ГОСТ 7763—76

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0070	до 0,063	541	604	687	775	
6-0071	0,063—0,10	518	327	662	749	
6-0072	0,10—0,16	498	557	639	725	
6-0073	0,16—0,25	479	535	617	702	
6-0074	0,25—0,40	461	515	596	680	
6-0075	0,40—0,63	444	495	576	659	
6-0076	0,63—1,00	428	478	556	639	
6-0077	1,00—1,60	414	462	538	619	
6-0078	1,60—2,50	401	446	520	601	
6-0079	2,50—4,00	388	431	503	583	
6-0080	4,00—6,30	376	418	486	566	
6-0081	6,30—10,0	366	405	470	550	
6-0082	10,0—16,0	356	393	456	535	
6-0083	16,0—25,0	347	382	441	521	
6-0084	25,0—40,0	338	372	429	506	
6-0085	40,0—63,0	330	363	417	494	
6-0086	63,0—100	322	354	405	481	
6-0087	100—160	316	345	395	469	
6-0088	160—250	310	338	385	457	
6-0089	250—400	304	331	376	446	
6-0090	400—630	298	324	366	436	
6-0091	630—1000	293	317	358	427	
6-0092	1000 и более	284	306	344	409	

Таблица № 5

Нелегированная сталь
15Л—55Л
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0093	до 0,063	349	387	461	525	
6-0094	0,063—0,10	330	382	445	511	
6-0095	0,10—0,16	314	366	430	494	
6-0096	0,16—0,25	299	351	415	480	
6-0097	0,25—0,40	285	338	401	468	
6-0098	0,40—0,63	273	325	388	455	
6-0099	0,63—1,00	259	313	375	442	
6-0100	1,00—1,60	251	301	363	430	
6-0101	1,60—2,50	239	291	352	418	
6-0102	2,50—4,00	228	281	340	406	
6-0103	4,00—6,30	220	273	331	397	
6-0104	6,30—10,0	211	262	320	384	
6-0105	10,0—16,0	203	254	310	376	
6-0106	16,0—25,0	196	246	300	367	
6-0107	25,0—40,0	190	239	292	356	
6-0108	40,0—63,0	183	231	285	348	
6-0109	63,0—100	178	224	276	339	
6-0110	100—160	172	217	269	331	
6-0111	160—250	166	211	261	322	
6-0112	250—400	163	206	254	315	
6-0113	400—630	158	200	248	307	
6-0114	630—1000	154	195	241	300	
6-0115	1000 и более	150	190	235	292	

Таблица № 6

Низколегированная сталь
20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 40ХЛ, 32Х06Л, 35ХГСЛ
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0116	до 0,063	356	404	469	532	
6-0117	0,063—0,10	338	390	453	516	
6-0118	0,10—0,16	322	374	438	500	
6-0119	0,16—0,25	307	359	424	489	
6-0120	0,25—0,40	293	347	410	476	
6-0121	0,40—0,63	281	334	397	462	
6-0122	0,63—1,00	268	321	383	450	
6-0123	1,00—1,60	259	309	371	438	
6-0124	1,60—2,50	247	300	359	427	
6-0125	2,50—4,00	237	290	349	415	
6-0126	4,00—6,30	228	279	338	403	
6-0127	6,30—10,0	220	271	329	393	
6-0128	10,0—16,0	212	262	319	384	
6-0129	16,0—25,0	204	255	309	375	
6-0130	25,0—40,0	198	247	301	366	
6-0131	40,0—63,0	192	240	292	356	
6-0132	63,0—100	186	232	285	348	
6-0133	100—160	185	226	277	339	
6-0134	160—250	175	220	270	331	
6-0135	250—400	171	214	262	323	
6-0136	400—630	166	209	257	316	
6-0137	630—1000	163	203	249	308	
6-0138	1000 и более	159	198	243	301	

Таблица № 7

Коррозионностойкая сталь
15Х25ТЛ
ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
6-0139	до 0,063	718	788	857	952	
6-0140	0,063—0,10	698	768	836	932	
6-0141	0,10—0,16	675	745	814	909	
6-0142	0,16—0,25	652	722	790	885	
6-0143	0,25—0,40	629	699	767	863	
6-0144	0,40—0,63	606	676	744	840	
6-0145	0,63—1,00	586	654	724	819	
6-0146	1,00—1,60	565	634	704	798	
6-0147	1,60—2,50	547	615	684	779	
6-0148	2,50—4,00	530	596	665	760	
6-0149	4,00—6,30	515	580	649	744	
6 0150	6,30—10,0	498	561	630	725	
6-0151	10,0—16,0	484	545	614	709	
6-0152	16,0—25,0	470	531	600	694	
6-0153	25,0—40,0	457	517	584	678	
6-0154	40,0—63,0	446	504	570	663	
6-0155	63,0—100	434	490	555	649	
6-0156	100—160	424	478	542	635	
6-0157	160—250	413	467	530	620	
6-0158	250—400	404	456	518	609	
6-0159	400—630	397	446	507	597	
6-0160	630—1000	388	435	496	584	
6-0161	1000 и более	383	427	485	572	

Раздел 7. ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям, дифференцированы по химическому составу, черному весу (массе) и группам сложности отливок

2. По степени сложности отливки подразделяются на пять групп в соответствии с классификатором отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям (раздел 15 настоящего прейскуранта).

3 В оптовых ценах учтена стоимость пресс-форм и другой специальной оснастки.

4. Оплата отливок дифференцирована по 3 группам серийности, определение которых производится по таблице № Iа.

Оптовые цены установлены на отливки по количеству в годовом заказе 2-й группы серийности

Для заказов, относящихся к 1-й группе серийности, производится скидка в размере 10 %, для заказов 3-й группы серийности доплата в размере 15 % к оптовой цене за тонну отливок

Минимальный установленный объем заказа 3000 шт. При количестве заказа меньше 3000 шт. оплата отливок производится по соглашению поставщика с покупателем.

Таблица Iа

Группы серийности для отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям

Масса одной отливки, кг	Количество отливок (шт.) в годовом заказе по группам серийности		
	1	2	3
до 0,063	более 1 100 000	22 000—1 100 000	менее 220 000
0,063—0,16	более 850 000	160 000—850 000	менее 160 000
0,16—0,25	более 650 000	130 000—650 000	менее 130 000
0,25—0,63	более 500 000	100 000—500 000	менее 100 000
0,63—1,60	более 350 000	70 000—350 000	менее 70 000
1,60—4,0	более 220 000	350 000—220 000	менее 35 000
4—10	более 125 000	20 000—125 000	менее 20 000
10 и более	более 70 000	12 000—70 000	менее 12 000

Для предприятий-изготовителей отливок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям количеством по 1-й группе серийности, устанавливаются в размере 15 % к оптовой цене за тонну отливок.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Таблица № 1

Нелегированная сталь
15Л—55Л
ГОСТ 977—75

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0001	до 0,025	3470	3710	3970	4370	4800
7-0002	0,025—0,040	2920	3150	3380	3730	4080
7-0003	0,040—0,063	2460	2680	2900	3200	3500
7-0004	0,063—0,10	2105	2300	2500	2750	3000
7-0005	0,10—0,16	1795	1950	2130	2360	2600
7-0006	0,16—0,25	1555	1680	1840	2050	2260
7-0007	0,25—0,40	1365	1460	1580	1780	1970
7-0008	0,40—0,63	1240	1335	1450	1630	1800
7-0009	0,63—1,00	1050	1140	1250	1420	1580
7-0010	1,00—1,60	915	1000	1100	1240	1390
7-0011	1,60—2,50	795	879	970	1100	1240
7-0012	2,50—4,00	735	810	900	1020	1150
7-0013	4,00—6,30	695	755	840	950	1070
7-0014	6,30—10,0	660	710	790	890	1000
7-0015	10,0 и более	560	605	670	750	840

Таблица № 2

Низколегированная сталь
20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 32Х06Л, 40ХЛ, 35ХГСЛ
ГОСТ 977—75

7-0016	до 0,025	3565	3790	4020	4450	4860
7-0017	0,025—0,040	2965	3200	3430	3780	4140
7-0018	0,040—0,063	2510	2730	2950	3250	3560
7-0019	0,063—0,10	2155	2350	2550	2800	3060
7-0020	0,10—0,16	1845	2000	2180	2410	2660
7-0021	0,16—0,25	1605	1730	1890	2100	2320
7-0022	0,25—0,40	1415	1510	1630	1830	2030
7-0023	0,40—0,63	1240	1330	1450	1630	1810
7-0024	0,63—1,00	1100	1180	1290	1460	1630
7-0025	1,00—1,60	950	1040	1140	1280	1440
7-0026	1,60—2,50	860	940	1040	1170	1320
7-0027	2,50—4,00	775	850	940	1060	1200
7-0028	4,00—6,30	735	795	880	990	1120
7-0029	6,30—10,0	700	750	830	930	1060
7-0030	10,0 и более	600	645	710	790	910

Таблица № 3

Высоколегированные коррозионностойкая, жаростойкая стали 40Х9С2Л и 15Х13Л, 20Х13Л ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0031	до 0,025	2998	3271	3613	4015	4455
7-0032	0,025—0,040	2580	2815	3134	3494	3884
7-0033	0,040—0,063	2215	2435	2716	3025	3359
7-0034	0,063—0,10	1911	2108	2366	2655	2959
7-0035	0,10—0,16	1660	1835	2082	2366	2652
7-0036	0,16—0,25	1462	1622	1834	2062	2320
7-0037	0,25—0,40	1303	1439	1622	1834	2070
7-0038	0,40—0,63	1168	1287	1454	1637	1857
7-0039	0,63—1,00	1052	1162	1306	1477	1667
7-0040	1,00—1,60	939	1043	1181	1333	1515
7-0041	1,60—2,50	881	968	1082	1219	1378
7-0042	2,50—4,00	817	897	997	1119	1260
7-0043	4,00—6,30	768	839	930	1040	1169
7-0044	6,30—10,0	721	785	865	962	1078
7-0045	10,0 и более	686	742	814	902	1006

Таблица № 4

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 15Х25ТЛ ГОСТ 2176—77

7-0046	до 0,025	4360	4800	5314	5916	6548
7-0047	0,025—0,040	3767	4130	4592	5085	5644
7-0048	0,040—0,063	3248	3570	3978	4450	4943
7-0049	0,063—0,10	2816	3105	3481	3910	4360
7-0050	0,10—0,16	2460	2716	3049	3430	3845
7-0051	0,16—0,25	2179	2414	2725	3067	3453
7-0052	0,25—0,40	1952	2155	2423	2744	3097
7-0053	0,40—0,63	1753	1939	2185	2463	2794
7-0054	0,63—1,00	1596	1761	1975	2236	2524
7-0055	1,00—1,60	1461	1605	1796	2031	2308

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0056	1,60—2,50	1353	1486	1656	1869	2114
7-0057	2,50—4,00	1262	1384	1535	1727	1947
7-0058	4,00—6,30	1192	1302	1440	1615	1817
7-0059	6,30—10,0	1126	1225	1348	1505	1687
7-0060	10,0 и более	1075	1164	1275	1418	1585

Таблица № 5

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 2176—77

7-0061	до 0,025	5630	6076	6702	7368	8136
7-0062	0,025—0,040	4930	5352	5892	6488	7147
7-0063	0,040—0,063	4320	4706	5201	5760	6356
7-0064	0,063—0,10	3810	4169	4618	5133	5665
7-0065	0,10—0,16	3392	3696	4100	4568	5064
7-0066	0,16—0,25	3064	3350	3718	4132	4582
7-0067	0,25—0,40	2800	3050	3363	3749	4232
7-0068	0,40—0,63	2564	2786	3081	3413	3799
7-0069	0,63—1,00	2373	2581	2835	3149	3499
7-0070	1,00—1,60	2172	2399	2626	2912	3235
7-0071	1,60—2,50	2091	2253	2462	2712	3008
7-0072	2,50—4,00	1986	2135	2318	2548	2812
7-0073	4,00—6,30	1904	2040	2207	2416	2657
7-0074	6,30—10,0	1827	1949	2098	2286	2507
7-0075	10,0 и более	1768	1878	2013	2184	2384

Таблица № 6

Высоколегированная жаростойкая сталь 40Х24Н12СЛ, 20Х25Н19С2Л ГОСТ 2176—77

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0076	до 0,025	5323	5740	6243	6847	7472
7-0077	0,025—0,040	4730	5094	5557	6069	6643
7-0078	0,040—0,063	4215	4547	4972	5453	5965
7-0079	0,063—0,10	3784	4093	4479	4922	5390
7-0080	0,10—0,16	3429	3692	4040	4445	4872
7-0081	0,16—0,25	3152	3400	3717	4075	4464
7-0082	0,25—0,40	2928	3146	3416	3752	4117
7-0083	0,40—0,63	2728	2922	3208	3527	3851
7-0084	0,63—1,00	2566	2749	2970	3244	3548
7-0085	1,00—1,60	2437	2595	2793	3043	3324
7-0086	1,60—2,50	2397	2474	2654	2874	3131
7-0087	2,50—4,00	2239	2372	2532	2735	2966
7-0088	4,00—6,30	2170	2291	2439	2624	2835
7-0089	6,30—10,0	2105	2214	2346	2514	2708
7-0090	10,0 и более	2055	2155	2275	2427	2604

Таблица № 7

Высоколегированная коррозионностойкая сталь 12Х18Н12М3ТЛ ГОСТ 2176—77

7-0091	до 0,025	7390	7960	8640	9510	10340
7-0092	0,025—0,040	6620	7120	7770	8500	9330
7-0093	0,040—0,063	5950	6410	6990	7700	8450
7-0094	0,063—0,10	5390	5820	6350	7010	7690
7-0095	0,10—0,16	4930	5300	5780	6390	7030
7-0096	0,16—0,25	4570	4920	5360	5910	6500
7-0097	0,25—0,40	4225	4590	4970	5490	6050
7-0098	0,40—0,63	3900	4300	4660	5120	5640
7-0099	0,63—1,00	3645	4060	4390	4830	5310
7-0100	1,00—1,60	3600	3855	4160	4585	5050

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну				
		группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0101	1,60—2,50	3400	3665	3950	4360	4800
7-0102	2,50—4,00	3270	3495	3755	4130	4570
7-0103	4,00—6,30	3170	3370	3610	3945	4345
7-0104	6,30—10,0	3070	3255	3465	3760	4120
7-0105	10,0 и более	3000	3160	3350	3625	3940

Таблица № 8

Медно-цинковый сплав (латунь)
ЛМцС58-2-2
ГОСТ 17711—72

7-0106	до 0,10	3277	3734	4240	4786	5387
7-0107	0,10—0,16	3102	3495	3927	4385	4885
7-0108	0,16—0,25	2938	3274	3639	4020	4432
7-0109	0,25—0,40	2798	3086	3396	3716	4058
7-0110	0,40—0,63	2671	2918	3182	3449	3733
7-0111	0,63—1,00	2557	2768	2992	3215	3450
7-0112	1,00—1,60	2461	2643	2835	3023	3220
7-0113	1,60—2,50	2371	2527	2690	2845	3013
7-0114	2,50—4,00	2294	2429	2569	2703	2843
7-0115	4,00—6,30	2224	2341	2461	2575	2694
7-0116	6,30—10,0	2161	2262	2366	2463	2565
7 0117	10,0 и более	2109	2196	2287	2371	2460

Таблица № 9

Безоловянная бронза
БрАЖ-9-4Л
ГОСТ 493—54

7-0118	до 0,10	3224	3621	3947	4406	5166
7-0119	0,10—0,16	2538	2807	3036	3389	3914
7-0120	0,16—0,25	2047	2228	2410	2648	3011
7-0121	0,25—0,40	1986	2155	2323	2544	2881
7-0122	0,40—0,63	1933	2090	2247	2458	2767
7-0123	0,63—1,00	1883	2027	2172	2364	2654
7-0124	1,00—1,60	1832	1968	2103	2280	2550
7-0125	1,60—2,50	1788	1913	2039	2203	2454
7-0126	2,50—4,00	1747	1864	1981	2134	2367
7-0127	4,00—6,30	1712	1821	1930	2073	2291
7-0128	6,30—10,0	1673	1774	1875	2007	2208
7-0129	10,0 и более	1639	1733	1826	1949	2136

Таблица № 10

Оловянный бронзовый сплав
Бр05Ц5С5
ГОСТ 613—79

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
		а	б	в	г	д
7-0130	до 0,10	3390	3931	4527	5171	5876
7-0131	0,10—0,16	3180	3645	4150	4689	5272
7-0132	0,16—0,25	2984	3379	3805	4251	4729
7-0133	0,25—0,40	2815	3154	3514	3886	4280
7-0134	0,40—0,63	2663	2952	3256	3565	3889
7-0135	0,63—1,00	2526	2772	3028	3284	3549
7-0136	1,00—1,60	2410	2621	2839	3053	3274
7-0137	1,60—2,50	2302	2482	2666	2843	3025
7-0138	2,50—4,00	2210	2364	2520	2668	2820
7-0139	4,00—6,30	2126	2258	2391	2515	2641
7-0140	6,30—10,0	2051	2163	2276	2380	2486
7-0141	10,0 и более	1987	2084	2182	2270	2360

Раздел 8. ДОПЛАТЫ И СКИДКИ К ЦЕНАМ НА ОТЛИВКИ

1. В зависимости от назначения и требований, предъявляемых к литым деталям и указанных в согласованной нормативно-технической документации, отливки разделяются на 3 группы в соответствии с таблицей № 1.

Таблица № 1

Группы отливок	Назначение	Характеристика отливок	Перечень контролируемых показателей
1	Отливки общего назначения	Отливки для деталей, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями	Внешний вид, размеры, химический состав, твердость
2	Отливки ответственного назначения	Отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках	Внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства: предел текучести или временное сопротивление и относительное удлинение
3	Отливки особого ответственного назначения	Отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических ударных нагрузках	Внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства. предел текучести или временное сопротивление, относительное удлинение, ударная вязкость, модуль сдвига при кручении, предел усталости при изгибе

Оптовые цены установлены на отливки общего назначеняи

За поставку отливок ответственного назначения предусматривается доплата в размере 3 % и за поставку отливок особого ответственного назначения в размере 5 % к оптовой цене за тонну отливок.

2 За поставку по требованию или с согласия заказчика отливок, изготовленных в песчаные формы или оболочковые формы с более тонкими стенками против базовых их толщин, указанных в таблице № 3, к оптовым ценам устанавливается доплата за тонкостенность в следующих размерах:

Таблица № 2

Доплаты за тонкостенность отливок

(в % к оптовой цене за тонну отливок)

Уменьшение толщины утоняемых стенок отливок в процентах к базовой их толщине по таблице № 3	Группа сложности отливок				
	1	2	3	4	5
от 10,1—15,0	10	12	14	18	20
15,1—20,0	14	16	18	22	25
20,1—25,0	18	20	23	26	30
25,1—30,0	22	25	28	31	35
30,1—35,0	26	29	32	36	40
35,1 и более	30	35	37	41	45

Установленные таблицей № 2 размеры доплат за тонкостенность применяются в тех случаях, когда утоненные стенки составляют по массе от 70 до 80 % (включительно) от массы отливки В остальных случаях размеры доплат за тонкостенность определяются умножением величины доплаты, предусмотренной таблицей № 2, на поправочный коэффициент, указанный в таблице № 4.

При определении размера уменьшения толщины стенок отливок для расчета доплат за тонкостенность следует исходить из следующих базовых толщин, учтенных в расчетах оптовых цен и указанных в таблице № 3.

Таблица № 3

Масса одной отливки, кг	Базовая толщина (мм) стенок отливок, изготовленных							
	из серого чугуна марок СЧ10, СЧ15, СЧ18, СЧ20 и серого антифрикционного чугуна	из серого чугуна марок СЧ25, СЧ30, СЧ35, СЧ40, СЧ45	из антифрикционного высокопрочного чугуна, из высокопрочного чугуна	из легированных и высоколегированных марок чугуна	из ковкого чугуна	из бронзовых, латунных, алюминиевых сплавов	из нелегированных и низколегированных марок стали	из легированных и высоколегированных марок стали
до 0,25	3	5	6	7	3	2,5	5	6
0,25—0,63	4	6	7	8	4	3	5,5	7
0,63—1,0	5	7	8	9	5	4	6	8
1,0—2,5	6	8	9	10	6	5	7	9
2,5—10,0	7	9	10	11	7	6	8	10
10,0—25,0	8	10	12	13	8	7	9	12
25—63	10	12	14	15	9	8	10	14
63—160	12	14	16	17	10	10	13	17
160—630	15	17	19	20	12	15	17	21
630—1000	18	21	22	23	—	25	22	27
1000—2500	21	21	25	26	—	50	27	33
2500—10 000	24	27	29	30	—	—	32	40
10 000—25 000	28	32	34	35	—	—	37	47
25 000—40 000	32	36	38	40	—	—	45	55
40 000 и более	36	40	42	45	—	—	55	65

Таблица № 4

Доля массы отливки, которую составляют утоненные стенки, %	Поправочный коэффициент к доплатам за тонкостенность
10—20	0,15
21—30	0,27
31—40	0,40
41—50	0,55
51—60	0,70
61—70	0,85
71—80	1,00
81—90	1,17
91—100	1,36

3. Отливки, утяжеленные против согласованной массы по чертежу, но которые по соглашению сторон могут быть использованы у покупателя, оплачиваются со скидкой в следующих размерах:

Таблица № 5

Утяжеление массы, %	Скидка в % к оптовой цене за тонну отливок
до 5	10
5—10	15
10 и более	25

4. К оптовым ценам на отливки деталей и изделий, внутренние полости которых являются резервуарами для жидкости или газа и к которым предъявляются требования по непроницаемости (гарантированной прочности и плотности при работе под избыточным давлением рабочей среды свыше 0,1 мегапаскалей или ≈ 1,0 кгс/см²), производятся доплаты в размерах, указанных в таблице № 6.

Таблица № 6

Избыточное давление рабочей среды, МПа (мегапаскалей)	Масса отливки, кг	Доплата в % к оптовой цене за тонну отливок					
		Материал отливки					
		чугун		сталь		цветной сплав	
		чугун с содержанием никеля свыше 5%	другие марки чугуна	высоколегированная никелесодержащая сталь	другие марки стали	алюминиевый	медные, бронзовые и цинковые сплавы
0,5—1,0	до 1000	3	5	—	—	5	4
	1000 и более	5	8	—	—	7	—
1,0—5,0	до 1000	5	8	3	5	7	6
	1000 и более	8	12	5	8	9	—
5,0—10,0	до 1000	8	12	5	8	9	8
	1000 и более	12	18	8	12	12	—
10,0—40,0	до 1000	14	20	10	15	12	—
	1000 и более	20	30	16	22	15	—
40,0—100,0	до 1000	25	40	18	25	—	—
	1000 и более	35	50	25	40	—	—
100—200	до 1000	—	—	30	45	—	—
	1000 и более	—	—	40	65	—	—

При поставке отливок с гарантированной непроницаемостью при работе деталей под избыточным давлением, большим максимального, указанного для каждого вида сплава в таблице № 6, или при работе в вакууме, производятся доплаты по согласованию поставщика с покупателем

Доплаты по таблице № 6 производятся за поставку отливок с гарантированной прочностью и плотностью (непроницаемостью), независимо от того, производятся испытания отливок на непроницаемость у поставщика или заказчика

Испытания на непроницаемость, производимые наливом керосина, оплачиваются в размерах, указанных в верхней строке таблицы № 6 для каждого вида сплава Например, для отливок из серого чугуна — 5 % к оптовой цене за тонну отливок

5 За изготовление по согласованию с покупателем отливок из чугуна, выплавленного в индукционных печах, предусматривается доплата в размере 5 % к оптовой цене за тонну отливок.

6. При поставке по требованию заказчика отливок грунтованными производится доплата в следующих размерах:

Таблица № 7

(в рублях за тонну отливок)

Масса одной отливки, кг	Группы сложности				
	1	2	3	4	5
до 1,0	13	15	17	19	22
от 1 до 10	11	12	13	14	15
от 10 до 50	9	10	11	12	13
от 50 до 200	8	9	10	11	12
от 200 до 1000	5	6	7	8	9
от 1000 до 10 000	3	4	5	6	7
от 10 000 и более	1	1	1	2	2

7 Если специальными требованиями заказа или техническими условиями обусловлены дополнительные ограничения для чугунных отливок по пределам твердости и микроструктуре по сравнению с регламентируемыми стандартами, предусматриваются доплаты в следующих размерах:

Таблица № 8

Доплата в % к оптовой цене за тонну отливок		
За каждую единицу повышения нижнего предела твердости против предела по ГОСТ	За обеспечение регламентированного содержания перлита в металлической основе	За обеспечение регламентированных размеров графитовых включений
0,4	2,0	4,0

8 За изготовление отливок из металла, выплавленного в мартеновских печах с кислым подом и в электродуговых печах емкостью свыше 10 000 кг, производится доплата в размере 10 % к оптовой цене за тонну отливок

9. За изготовление отливок из стали с внепечным вакуумированием, произведенным по требованию покупателя, производится доплата в размере 35 руб. за тонну отливок.

10. За уменьшение по согласованию с покупателем массы отливки в пределах обусловленного договором класса точности путем снижения литейных припусков производится доплата в размере 2 % к оптовой цене тонны отливок за каждый процент уменьшения массы

11. За нормирование ударной вязкости при температуре минус 60 °С производится доплата в размере 15 % к оптовой цене за тонну отливок.

12 За проведение по согласованию с заказчиком-покупателем термической обработки, включая отпуск, отливок из нелегированной, низколегированной и легированной стали в вертикальных печах производится доплата в размере 75 рублей за тонну отливок.

13 За проведение испытаний отливок методом ультразвуковой дефектоскопии (УЗД) производится доплата в размере:

для отливок сечением до 200 мм включительно — 2,5 %
для отливок сечением более 200 мм — 4,0 %

к оптовой цене за тонну отливок.

14. За проведение по требованию покупателя контроля качества отливок методами цветной дефектоскопии и рентгеноскопии предусматривается доплата в размере:

цветная дефектоскопия — 20 руб.
рентгеноскопия — 40 руб.

к оптовой цене за тонну отливок.

15. За проведение по требованию покупателей испытаний магнитной проницаемости производится доплата в размере 20 руб. к оптовой цене за тонну отливок.

16. За проведение по требованию покупателя контроля на наличие водорода в сталях и сплавах производится доплата в размере 6 руб. к оптовой цене за тонну отливок.

17. За проведение по согласованию с покупателем ручной очистки внутренних каналов и криволинейных полостей сложной конфигурации (за исключением зачистки в этих полостях заливов по линиям разъемов форм и по линиям стыка стержней и отъемных частей кокилей) производится доплата в размере 15 % к оптовой цене за тонну отливок.

Раздел 9. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ПРОЧИЕ ОТЛИВКИ ИЗ ЧУГУНА И СТАЛИ

1. ДРОБЬ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИЗ ЧУГУНА И СТАЛИ

Таблица № 1

№ поз.	Наименование изделий	Тип, марка или шифр	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за тонну
9-0001	Дробь чугунная литая	ДЧЛ	ГОСТ 11964—66* * Изменение № 1 (январь 1971 г.)	Предназначена для дробеметной и дробеструйной очистки отливок и поковок и для других работ Номера дроби: 0,5, 0,8; 1; 1,5; 2, 2,5, 3, 3,5, 6; 05К, 08К, 1,5К; 2К, 2,5К, 3К Плотность дроби 7,2 10^3 кг/м^3 Твердость HPC 50—62 Прочность при испытании на разрушение при статистической нагрузке не менее 3920Н (400 кгс) Прочность определяется по дроби диаметром 3,4±0,05 мм	129
9-0002	Дробь чугунная колотая	ДЧК	ГОСТ 11964—66 * * Изменение № 1 (январь 1971 г.)	Предназначена для дробеметной и дробеструйной очистки отливок и поковок и для других работ Номера дроби· 01; 02, 03, 05, 08; 1; 1,5; 2, 2,5; 03К, 05К; 08К; 1,5К; 2К Плотность дроби 7,2·10^3 кг/м^3 Твердость и прочность колотой дроби определяется по литой дроби, предназначенной для дробления Колотая дробь должна иметь форму неправильных остроугольных многогранников, на одной из сторон которых допускается наличие шаровой поверхности	153
9-0003	Дробь чугунная отожженная	ДЧО-08	ТУ 24-8-932—75	Предназначена для заполнения системы объектов специального назначения Диаметр дроби от 0,6 до 1 мм	299
9-0004	Дробь стальная литая	ДСЛ	ГОСТ 11964—66 Изменение № 1 (январь 1971 г.)	Предназначена для дробеметной и дробеструйной очистки отливок и поковок и для других работ Номера дроби 0,8, 1, 1,5; 2,5, 3; 3,5, 05К, 08К; 1,5К, 2К, 2,5К, 3К Плотность дроби 7,2·10^3 кг/м^3 Твердость HPC с закалкой и отпуском: среднетемпературным 35—48 низкотемпературным 50—62 Прочность при испытании на разрушение при статической нагрузке не менее: при среднетемпературном отпуске 1960Н (200 кгс), определяется по дроби диаметром 2 ± 0,05 мм; при низкотемпературном отпуске 6370Н (650 кгс), определяется по дроби диаметром 3,4 ± 0,05 мм Дробь 08—2 и 05К—2К подвергается среднетемпературному отпуску.	234
9-0004а	Дробь стальная рубленая из проволоки	ДСР	ГОСТ 11964—66	Форма — равномерные цилиндры. Номера дроби: 3,0; 3,5 мм Прочность при испытании на разрушение при статической нагрузке (кгс, не менее) для дроби № 3 — 1200, № 3,5 — 1400	390

№ поз	Наименование изделий	Тип, марка или шифр	ГОСТ или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за тонну
				2. Песок стальной	
9-0005	Песок стальной с содержанием кремния 14—20 %	СП-17	ТУ 24-8-708—78 от 1 сентября 1978 г.	Применяется в дробеструйных аппаратах для очистки поверхностей нержавеющих деталей и обработки поверхностей изделий, подвергающихся эмалированию. Номера песка: 03, 05, 08; 1; 1,5; 2. Содержание кремния 14—20 %.	230
				3. Тюбинги обработанные (из чугуна)	
9-0006	Тюбинги тоннельные перегонные	—	ТУ 24-1-3632—78 Минтяжмаша от 12 апреля 1978 г.	Предназначены для крепления перегонных тоннелей метрополитена. Собираются в кольца шириной 1 м, диаметром 5,6 м, массой 7618 кг	172
9-0007	Тюбинги тоннельные перегонные	—	ТУ 24-1-1747—78 Минтяжмаша от 1 июня 1978 г.	То же, диаметром 5,2 м, массой 4922 кг	195
9-0008	Тюбинги тоннельные перегонные	—	ТУ 14-3-648—77 Минчермета СССР от 22 ноября 1977 г.	Предназначены для крепления перегонных тоннелей метрополитена. Собираются в кольца шириной 1 м, диаметром 5,49 м, массой 5371 кг	203
9-0009	Тюбинги тоннельные перегонные	—	ТУ 14-3-648—77 Минчермета СССР от 22 ноября 1977 г.	То же, диаметром 5,2 м, массой 4922 кг	195
9-0010	Тюбинги шахтные	—	ТУ 24-01.3693—80 Минтяжмаша от 24 июля 1980 г.	Предназначены для крепления шахтных стволов. Собираются в кольца шириной 1 м, диаметром от 4,5 до 8 м, массой от 6 до 27,1 т, без рифления	177
9-0011	Тюбинги шахтные	—	ТУ 24-1-657—72 Минтяжмаша от 19 декабря 1972 г.	Предназначены для крепления шахтных стволов. Собираются в кольцо шириной 1 м, диаметром от 4,5 до 8 м, массой от 6 до 26,5 т, с рифлением	182
9-0012	Тюбинги для опорных колец без рифления	—	ТУ 24—01.3693—80 Минтяжмаша от 24 июля 1980 г.	Предназначены для крепления шахтных стволов. Собираются в опорные кольца внутренним диаметром от 4,5 до 8 м, массой от 18 до 31,1 т	202
9-0013	Тюбинги колец	Т5,6—25	ТУ 24-1-3632—78 Минтяжмаша от 12 апреля 1978 г.	Предназначены для крепления притоннельных сооружений глубокого заложения и перегонных тоннелей, проходимых кессонным способом при строительстве метрополитенов Собираются в кольца шириной 1 м, внутренним диаметром 5,6 м и наружным диаметром 6 м, массой 7298 кг	173

За поставку тюбингов шахтных ТУ 24-01 3693—80, аттестованных на Государственный знак качества, предусматривается доплата в размере 11 руб. за тонну тюбингов на срок до 15 октября 1983 г.

Раздел 10. ОТЛИВКИ ИЗ МАГНИТНЫХ СПЛАВОВ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на отливки из магнитных сплавов по ГОСТ 17809—72 предусматривают поставку отливок в таре.

2 За отливки, поставляемые (по требованию заказчиков) окрашенными, механически обработанными или с другими видами работ и испытаний, не предусмотренными ГОСТами, оплата их производится по согласованию сторон.

3 Оптовые цены на отливки с равноосной кристаллической структурой дифференцированы по маркам сплавов, массе отливок и группам сложности.

4. Установление группы сложности производится в соответствии с приведенным в классификаторе описанием по наиболее трудновыполнимым для данной отливки условиям (раздел 15 настоящего прейскуранта).

5. Оптовые цены на отливки из сплавов со столбчатой кристаллической структурой (предварительно механически обработанные заготовки круглого и прямоугольного сечения) дифференцированы по диаметру и площади поперечного сечения

6 Оптовые цены на отливки из магнитных сплавов установлены на 3 класс точности по ГОСТ 2009—55. Отливки, изготовляемые по требованию заказчика по 1 и 2 классам точности, оплачиваются с доплатой к оптовым ценам в размере

по 1 классу точности — 15 %,
по 2 классу точности — 10 %.

7. При превышении по требованию заказчика магнитных свойств ГОСТа 17809—72 производится доплата в соответствии с таблицей № 13

8. За отливки, изготовляемые по требованию заказчика методом точного литья, производится доплата к ценам настоящего раздела прейскуранта в соответствии с таблицей № 10.

9. Отливки с залитыми в них вставками, центрами и другими деталями оплачиваются по ценам настоящего прейскуранта (по соответствующим группам сложности и весовым группам). При отнесении отливок к весовой группе из массы заготовки исключается масса залитой арматуры, оплата залитой арматуры производится по соглашению поставщика с покупателем.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ОТЛИВКИ ИЗ МАГНИТНЫХ СПЛАВОВ С РАВНООСНОЙ КРИСТАЛЛИЧЕСКОЙ СТРУКТУРОЙ

Таблица № 1

Марка: ЮНД4
ГОСТ 17809—72

(в руб и коп. за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-001	от 1 до 2	4—23	4—85	5—63	6—24	6—74
10-002	от 2 до 5	3—79	4—34	5—07	5—74	6—35
10-003	от 5 до 10	3—56	4—07	4—68	5—18	5—63
10-004	от 10 до 30	2—79	3—17	3—45	3—73	4—51
10-005	от 30 до 100	2—23	2—40	2—62	2—84	3—45
10-006	от 100 до 500	2—06	2—17	2—40	2—62	2—84
10-007	от 500 до 1000	1—89	2—12	2—34	2—51	2—67
10-008	от 1000 и более	1—84	1—95	2—23	2—34	2—56

Таблица № 2

Марка: ЮНТС
ГОСТ 17809—72

(в руб и коп за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-009	от 1 до 2	5—39	5—94	6—82	7—37	7—98
10-010	от 2 до 5	4—40	4—84	5—17	5—61	6—49
10-011	от 5 до 10	3—80	4—24	4—84	5—28	5—72
10-012	от 10 до 30	3—14	3—47	3—69	4—02	4—68
10-013	от 30 до 100	2—75	2—81	2—86	3—14	3—58
10-014	от 100 до 500	2—48	2—53	2—81	2—97	3—25
10-015	от 500 до 1000	2—42	2—48	2—70	2—81	3—03
10-016	от 1000 и более	2—37	2—42	2—64	2—75	2—86

Марка: ЮНДК15
ГОСТ 17809—72

Таблица № 3
(в руб. и коп. за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-017	от 1 до 2	13—00	13—74	14—54	15—40	16—02
10-018	от 2 до 5	9—67	11—33	12—87	13—24	14—17
10-019	от 5 до 10	8—19	8—56	9—12	9—67	10—04
10-020	от 10 до 30	7—15	7—64	8—01	8—32	8—87
10-021	от 30 до 100	6—34	6—59	6—84	6—96	7—21
10-022	от 100 до 500	5—98	6—16	6—28	6—41	6—47
10-023	от 500 до 1000	5—91	5—98	6—10	6—22	6—34
10-024	от 1000 и более	5—85	5—91	5—98	6—10	6—16

Марка: ЮНДК18
ГОСТ 17809—72

Таблица № 4
(в руб. и коп. за кг)

№ поз	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-025	от 1 до 2	—	14—78	15—66	16—36	16—99
10-026	от 2 до 5	—	13—07	13—77	14—21	14—97
10-027	от 5 до 10	—	10—55	11—24	11—68	12—19
10-028	от 10 до 30	—	8—84	9—16	9—47	10—17
10-029	от 30 до 100	—	7—77	7—96	8—08	8—40
10-030	от 100 до 500	—	7—26	7—39	7—51	7—64
10-031	от 500 до 1000	—	7—14	7—20	7—35	7—45
10-032	от 1000 и более	—	7—07	7—14	7—20	7—26

Таблица № 5

Марки: ЮН13ДК24, ЮН15ДК24, ЮН14ДК24
ГОСТ 17809—72

(в руб. и коп. за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-033	от 1 до 2	—	16—78	17—75	18—33	18—97
10-034	от 2 до 5	—	13—31	14—85	16—14	16—91
10-035	от 5 до 10	—	10—93	11—51	11—90	12—35
10-036	от 10 до 30	—	9—26	9—71	10—35	11—32
10-037	от 30 до 100	—	8—55	8—81	9—13	9—58
10-038	от 100 до 500	—	8—10	8—29	8—49	8—68
10-039	от 500 до 1000	—	8—04	8—10	8—23	8—42
10-040	от 1000 и более	—	7—97	8—04	8—10	8—23

Таблица № 6

Марка: ЮН14ДК24Т2
ГОСТ 17809—72

(в руб и коп за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-041	от 1 до 2	—	18—61	19—62	20—26	21—01
10-042	от 2 до 5	—	15—52	18—05	19—31	20—07
10-043	от 5 до 10	—	13—00	14—77	15—33	17—23
10-044	от 10 до 30	—	10—98	11—48	12—12	13—25
10-045	от 30 до 100	—	9—91	10—16	10—54	11—04
10-046	от 100 до 500	—	9—47	9—53	9—72	9—97
10-047	от 500 до 1000	—	9—28	9—34	9—47	9—65
10-048	от 1000 и более	—	9—21	9—28	9—34	9—47

Оптовые цены на отливки из магнитных сплавов ЮН14ДК25А и ЮН15ДК25БА (ГОСТ 17809—72) со столбчатой кристаллической структурой

Таблица № 7

Заготовки цилиндрической формы с направлением столбчатой структуры вдоль оси цилиндра

(в руб и коп. за кг)

№ поз.	Диаметр заготовки, мм						
	5—8	8—12	12—18	18—26	26—40	40—60	свыше 60
10—049	28—07	27—16	21—92	19—12	20—04	20—52	21—01

Таблица № 8

Заготовки формы прямоугольного параллелепипеда с направлением столбчатой структуры вдоль оси заготовки

(в руб. и коп. за кг)

№ поз.	Площадь поперечного сечения заготовки, мм²					
	150—250	250—400	400—650	650—1000	1000—1600	свыше 1600
10-050	36—27	35—55	34—35	32—80	28—73	24—18

Таблица № 9

Марка: ЮНДК35Т5БА

№ поз.	Тип магнита	ГОСТ или ТУ	Оптовая цена в руб. за штуку
10-051	053	ЦЭО 005 040ТУ	115
10-052	ДЖБ 79 6 1654	ТУ ДЖБ 106—73	62
10-053	ДЖБ 21 6 2115	ТУ ДЖБ 200—73	177

Таблица № 10

Марка ЮНДК34Т5
ГОСТ 17809—72

(в руб и коп. за кг)

№ поз.	Масса одной отливки, г	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
10-054	от 1 до 2	—	27—18	28—72	29—62	30—72
10-055	от 2 до 5	—	22—67	25—50	28—21	29—37
10-056	от 5 до 10	—	19—06	20—99	21—96	23—06
10-057	от 10 до 30	—	16—42	17—13	17—65	18—16
10-058	от 30 до 100	—	14—55	14—75	15—01	15—26
10-059	от 100 до 500	—	13—14	13—33	13—46	13—72
10-060	от 500 до 1000	—	12—88	13—01	13—14	13—33
10-061	от 1000 и более	—	12—69	12—75	12—88	13—01

Цены на отливки из сплавов с монокристаллической структурой и других сплавов, не предусмотренных ГОСТ 17809—72, на отливки массой менее 1 г, а также на отливки, технические требования к которым превышают требования действующих стандартов, устанавливаются по согласованию поставщика с покупателем

Оптовые цены настоящего раздела не распространяются на отливки, изготовляемые по особым (специальным) требованиям заказчиков Цены на такие отливки определяются в соответствии с действующим порядком утверждения оптовых цен на спецтехнику.

При необходимости изготовления модельного комплекта для выполнения мелких заказов, размеры которых приведены в таблице № 12, заказчиком оплачивается его стоимость по следующим оптовым ценам:

Таблица № 11

№ поз.	Масса одной отливки, г	Оптовые цены за модельный комплект в руб. и коп. по группам сложности отливок				
		1	2	3	4	5
10-062	Для всех весовых групп	39—70	103—01	166—32	226—40	292—93

Заказчиком оплачивается стоимость модельного комплекта для изготовления отливок из магнитных сплавов при количестве в заказе меньшем указанного в таблице № 12.

Таблица № 12

(в штуках)

Масса отливки, г	Группы сложности				
	1	2	3	4	5
от 1 до 30	3500	9000	14 600	20 000	25 600
от 30 до 100	1050	2690	4350	6000	7630
от 100 до 500	460	1180	1910	2650	3350
от 500 до 1000	210	540	870	1200	1500
от 1000 и более	35	85	140	195	250

Доплаты к ценам на отливки из магнитных сплавов

1. Доплаты за изготовление отливок методом литья по выплавляемым моделям определяются по следующей таблице

Таблица № 13

(в руб. и коп за кг)

Масса одной отливки, г	Группы сложности				
	1	2	3	4	5
от 1 до 2	3—72	3—95	4—69	5—80	7—67
от 2 до 5	2—39	2—53	2—86	3—33	3—99
от 5 до 10	2—04	2—16	2—38	2—51	2—64
от 10 до 30	1—77	1—88	1—96	2—06	2—26
от 30 до 100	1—51	1—60	1—66	1—73	1—89
от 100 до 500	1—41	1—51	1—59	1—64	1—72
от 500 до 1000	1—36	1—45	1—54	1—58	1—64
от 1000 и более	1—34	1—42	1—51	1—55	1—60

Модельные комплекты для изготовления отливок с направлением столбчатой структуры вдоль оси заготовок оплачиваются по согласованию сторон.

Доплаты за превышение магнитных свойств сплавов против требований ГОСТа 17809—72

При превышении по требованию заказчика свойств по одному из параметров (магнитной энергии, коэрцитивной силы, остаточной индукции) против значений, предусмотренных в таблице № 2 ГОСТ 17809—72, производится доплата (за каждый параметр в отдельности) согласно следующей таблице:

Таблица № 14

(в % к оптовой цене)

Марки сплавов	При превышении свойств в % по сравнени с требованиями ГОСТа 17809—72				
	5	10	15	20	25
ЮНД4	3,2	8,0	15,3	26,7	44,5
ЮНТС	2,7	6,9	13,3	23,2	38,6
ЮНДК15	2,8	7,2	13,8	23,9	39,7
ЮНДК18	3,3	8,2	15,6	27,1	45,2
ЮН13ДК24, ЮН14ДК24, ЮН15ДК24	1,9	5,1	9,6	16,7	27,8
ЮН14ДК24Т2	3,7	9,2	17,6	30,4	51,0
ЮНДК34Т5	4,4	11,1	21,4	37,1	61,8
ЮН14ДК25А, ЮН15ДК25БА	6,8	15,6	29,1	49,8	77,9

ПОКОВКИ И ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

Раздел 11. ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на горячие штамповки дифференцированы по химическому составу, черному весу (массе) и группам сложности.

2 По сложности горячие штамповки подразделяются на 4 группы, установленные в соответствии с классификатором (раздел 15 настоящего прейскуранта).

3. Оптовые цены на горячие штамповки по маркам, не предусмотренным в таблицах цен настоящего раздела, определяются по разности в стоимости исходного металла в соответствии с порядком расчета, указанным в подразделе 3.

4 Оптовые цены на горячие штамповки установлены по 2 классу точности ГОСТ 7505—74 Для горячих штамповок, изготовляемых предприятиями автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения, в оптовых ценах учтен 1-й класс точности ГОСТ 7505—74.

За поставку по требованию покупателя горячих штамповок, изготовленных по первому классу точности ГОСТ 7505—74, производится доплата в размере 10 % к оптовой цене горячих штамповок из углеродистой, низколегированной и легированной стали и в размере 7 % при изготовлении штамповок из высоколегированной стали, специальных сплавов и из цветных металлов

За поставку горячих штамповок, изготовляемых предприятиями автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения по 2 классу точности ГОСТ 7505—74, предусматривается скидка в тех же размерах

Горячие штамповки, изготовленные по специальному классу ГОСТ 7505—74, оплачиваются по согласованию поставщика с покупателем

5. В оптовых ценах учтена стоимость штампов и другой специальной оснастки.

6. Оплата горячих штамповок дифференцирована по пяти группам серийности в зависимости от количества в годовом заказе (табл. № 1а).

Оптовые цены в таблицах раздела 2 установлены на горячие штамповки 2-й группы серийности.

При поставке горячих штамповок количеством по 1-й и 3-й группам серийности предусматриваются доплаты, а по 4-и группе — скидки к оптовой цене в размерах, указанных в таблице № 1б.

Таблица № Ia

Группы серийности для горячих штамповок

Масса одной штамповки, кг	Количество горячих штамповок (шт.) в годовом заказе по группам серийности				
	1	2	3	4	5
до 0,25	более 500 000	15001—500 000	601—15 000	4001—6000	4000 и менее
0,25—0,63	» 300 000	8001—300 000	3001—8000	2001—3000	2000 и менее
0,63—1,6	» 150 000	5001—150 000	1501—5000	801—1500	800 и менее
1,6—2,5	» 120 000	4501—120 000	1401—4500	701—1400	700 и менее
2,5—4,0	» 100 000	4001—100 000	1251—4000	651—1250	650 и менее
4,0—10,0	» 75 000	3501—75 000	1001—3500	501—1000	500 и менее
10—25	» 50 000	3001—50 000	751—3000	401—750	400 и менее
25—63	» 30 000	2001—30 000	501—2000	301—500	300 и менее
63—160	» 1000	601—1000	401—600	301—400	300 и менее
160—400	» 600	401—600	301—400	—	300 и менее
400 и более	» 400	301—400	—	—	300 и менее

Таблица № 16

Группа серийности	Доплата (+), скидка (—) в процентах к оптовой цене	
	для штамповок из легированной стали с содержанием никеля свыше 5 %, быстрорежущей стали, специальных и цветных сплавов	из других марок стали
1	—4	—10
2	0	0
3	+6	+15
4	+12	+30
5	по согласованию поставщика с покупателем	

Примечание. Для предприятий — изготовителей горячих штамповок автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения скидки за серийность штамповок, предусмотренные в табл. № 16, увеличиваются в 1,5 раза.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

Таблица № 1

Углеродистая сталь обыкновенного качества
Ст1сп—6сп
ГОСТ 535—79

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0001	до 0,25	614	689	761	847
11-0002	0,25—0,40	531	596	658	723
11-0003	0,40—0,63	463	526	580	647
11-0004	0,63—1,00	398	456	508	568
11-0005	1,00—1,60	358	408	453	511
11-0006	1,60—2,50	298	342	386	441
11-0007	2,50—4,00	271	309	351	404
11-0008	4,00—6,30	243	279	317	368
11-0009	6,30—10,0	234	269	306	355
11-0010	10,0—16,0	216	250	286	333

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0011	16,0—25,0	211	244	279	329
11-0012	25,0—40,0	205	237	271	320
11-0013	40,0—63,0	201	231	264	312
11-0014	63,0—100	197	224	256	303
11-0015	100—160	192	218	249	295
11-0016	160—250	187	213	243	287
11-0017	250—400	183	208	237	281
11-0018	400 и более	180	204	232	275

Базовая марка — сталь Ст2сп

Таблица № 2

Углеродистая качественная сталь
08—60
ГОСТ 1050—74

11-0019	до 0,25	638	718	788	871
11-0020	0,25—0,40	553	623	682	752
11-0021	0,40—0,63	487	550	604	667
11-0022	0,63—1,00	419	480	531	590
11-0023	1,00—1,60	376	430	476	531
11-0024	1,60—2,50	320	364	408	460
11-0025	2,50—4,00	293	331	373	423
11-0026	4,00—6,30	261	299	339	387
11-0027	6,30—10,0	255	290	328	374
11-0028	10,0—16,0	242	272	309	354
11-0029	16,0—25,0	232	264	300	344
11-0030	25,0—40,0	230	259	294	337
11-0031	40,0—63,0	224	254	286	328
11-0032	63,0—100	219	246	279	320
11-0033	100—160	213	240	272	312
11-0034	160—250	209	235	266	305
11-0035	250—400	205	230	260	298
11-0036	400 и более	202	226	255	292

Базовая марка — сталь 40

Таблица № 3

Легированная хромистая сталь
15Х—50Х
ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной штамповки, кг,	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0037	до 0,25	750	842	923	1008
11-0038	0,25—0,40	637	722	794	872
11-0039	0,40—0,63	557	635	702	778
11-0040	0,63—1,00	486	555	618	680
11-0041	1,00—1,60	433	495	552	619
11-0042	1,60—2,50	373	427	477	537
11-0043	2,50—4,00	337	387	434	489
11-0044	4,00—6,30	308	350	392	440
11-0045	6,30—10,0	296	335	378	424
11-0046	10,0—16,0	280	318	359	404
11-0047	16,0—25,0	271	307	348	392
11-0048	25,0—40,0	267	301	342	385
11-0049	40,0—63,0	260	293	333	375
11-0050	63,0—100	253	285	324	365
11-0051	100—160	246	276	315	355
11-0052	160—250	242	270	307	346
11-0053	250—400	236	264	300	338
11-0054	400 и более	232	259	294	331

Базовая марка — сталь 35Х

Таблица № 4

Легированная хромокремнистая сталь
33ХС, 38ХС, 40ХС
ГОСТ 4543—71

11-0055	до 0,25	433	742	966	1216
11-0056	0,25—0,40	375	633	832	1046
11-0057	0,40—0,63	349	565	736	930
11-0058	0,63—1,00	322	495	646	817
11-0059	1,00—1,60	306	448	578	732
11-0060	1,60—2,50	275	394	503	636
11-0061	2,50—4,00	264	364	459	576
11-0062	4,00—6,30	250	334	417	521
11-0063	6,30—10,0	246	323	403	505
11-0064	10,0—16,0	240	304	380	480

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0065	16,0—25,0	234	296	369	467
11-0066	25,0—40,0	232	292	362	458
11-0067	40,0—63,0	228	286	353	434
11-0068	63,0—100	226	280	344	423
11-0069	100—160	224	274	334	422
11-0070	160—250	222	269	327	413
11-0071	250—400	221	264	319	403
11-0072	400 и более	220	260	313	394

Базовая марка — сталь 40ХС

Таблица № 5

Легированная хромомарганцевая сталь 18ХГТ, 25ХГТ, 30ХГТ ГОСТ 4543—71

11-0073	до 0,25	780	885	980	1075
11-0074	0,25—0,40	655	756	845	936
11-0075	0,40—0,63	575	666	750	835
11-0076	0,63—1,00	505	582	665	743
11-0077	1,00—1,60	450	519	599	675
11-0078	1,60—2,50	405	452	520	590
11-0079	2,50—4,00	360	405	473	533
11-0080	4,00—6,30	325	366	430	488
11-0081	6,30—10,0	314	355	415	471
11-0082	10,0—16,0	297	338	391	445
11-0083	16,0—25,0	288	328	378	431
11-0084	25,0—40,0	284	322	370	422
11-0085	40,0—63,0	277	313	360	411
11-0086	63,0—100	269	305	351	401
11-0087	100—160	263	296	341	390
11-0088	160—250	257	288	332	380
11-0089	250—400	252	280	325	372
11-0090	400 и более	248	275	318	364

Базовая марка — сталь 30ХГТ

Таблица № 6

Легированная хромомарганцевая сталь 20ХГМ, 25ХГМ, 38ХГМ ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0091	до 0,25	831	950	1040	1135
11-0092	0,25—0,40	697	808	900	990
11-0093	0,40—0,63	619	718	805	890
11-0094	0,63—1,00	555	638	718	800
11-0095	1,00—1,60	508	574	651	730
11-0096	1,60—2,50	448	505	573	644
11-0097	2,50—4,00	399	456	521	585
11-0098	4,00—6,30	368	418	476	535
11-0099	6,30—10,0	364	409	461	517
11-0100	10,0—16,0	343	386	436	490
11-0101	16,0—25,0	336	374	423	476
11-0102	25,0—40,0	330	369	417	470
11-0103	40,0—63,0	320	359	407	459
11-0104	63,0—100	312	350	398	449
11-0105	100—160	306	341	388	439
11-0106	160—250	300	334	379	430
11-0107	250—400	295	327	372	422
11-0108	400 и более	291	322	365	414

Базовая марка — сталь 20ХГМ

Таблица № 7

Легированная хромоалюминиевая сталь с молибденом
38Х2МЮА
ГОСТ 4543—71

№ поз	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0109	до 0,25	1195	1322	1450	1621
11-0110	0,25—0,40	1003	1123	1243	1402
11-0111	0,40—0,63	880	990	1102	1251
11-0112	0,63—1,00	769	864	968	1107
11-0113	1,00—1,60	689	772	868	994
11-0114	1,60—2,50	602	672	757	869
11-0115	2,50—4,00	552	618	700	808
11-0116	4,00—6,30	499	562	640	744
11-0117	6,30—10,0	485	545	620	720
11-0118	10,0—16,0	463	520	591	687
11-0119	16,0—25,0	449	505	574	668
11-0120	25,0—40,0	436	491	558	650
11-0121	40,0—63,0	425	478	544	634
11-0122	63,0—100	415	466	531	619
11-0123	100—160	406	455	519	605
11-0124	160—250	398	445	508	592
11-0125	250—400	391	436	497	580
11-0126	400 и более	385	428	487	570

Таблица № 8

Легированная хромоникелевая сталь
20ХН—50ХН
ГОСТ 4543—71

11-0127	до 0,25	810	886	988	1083
11-0128	0,25—0,40	703	772	860	945
11-0129	0,40—0,63	614	694	760	837
11-0130	0,63—1,00	545	616	679	753
11-0131	1,00—1,60	489	544	610	681
11-0132	1,60—2,50	444	496	549	618
11-0133	2,50—4,00	395	440	490	557
11-0134	4,00—6,30	363	405	453	518

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0135	6,30—10,0	353	393	439	502
11-0136	10,0—16,0	332	371	416	477
11-0137	16,0—25,0	323	360	404	463
11-0138	25,0—40,0	317	353	396	453
11-0139	40,0—63,0	310	345	387	442
11-0140	63,0—100	302	336	377	430
11-0141	100—160	295	327	367	418
11-0142	160—250	290	321	360	410
11-0143	250—400	285	315	353	402
11-0144	400 и более	282	310	346	394

Базовая марка — сталь 50ХН

Таблица № 9

Легированная хромоникелевая сталь
12ХН2
ГОСТ 4543—71

11-0145	до 0,25	820	896	996	1110
11-0146	0,25—0,40	713	782	869	974
11-0147	0,40—0,63	624	704	778	869
11-0148	0,63—1,00	555	626	695	779
11-0149	1,00—1,60	500	559	620	697
11-0150	1,60—2,50	456	509	570	633
11-0151	2,50—4,00	414	459	511	572
11-0152	4,00—6,30	384	435	484	542
11-0153	6,30—10,0	375	414	461	517
11-0154	10,0—16,0	355	393	438	492
11-0155	16,0—25,0	346	383	427	480
11-0156	25,0—40,0	342	378	421	473
11-0157	40,0—63,0	335	370	412	463
11-0158	63,0—100	329	362	403	453
11-0159	100—160	323	354	394	443
11-0160	160—250	319	348	387	435
11-0161	250—400	315	342	380	427
11-0162	400 и более	311	337	374	420

Таблица № 10

Легированная хромоникелевая сталь 12ХН3А, 20ХН3А, 30ХН3А ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0163	до 0,25	1104	1243	1335	1462
11-0164	0,25—0,40	938	1061	1156	1269
11-0165	0,40—0,63	828	943	1030	1142
11-0166	0,63—1,00	731	831	914	1017
11-0167	1,00—1,60	660	748	825	925
11-0168	1,60—2,50	596	670	742	860
11-0169	2,50—4,00	536	600	667	748
11-0170	4,00—6,30	495	552	612	707
11-0171	6,30—10,0	479	533	593	668
11-0172	10,0—16,0	451	505	564	638
11-0173	16,0—25,0	439	491	549	624
11-0174	25,0—40,0	436	484	544	619
11-0175	40,0—63,0	426	474	532	606
11-0176	63,0—100	417	462	519	593
11-0177	100—160	409	452	507	581
11-0178	160—250	403	443	497	570
11-0179	250—400	395	435	488	559
11-0180	400 и более	390	428	479	550

Базовая марка — сталь 30ХН3А

Таблица № 11

Легированная хромоникельмолибденовая сталь 30ХН2МА (30ХНМА), 40ХН2МА (40ХНМА) ГОСТ 4543—71

11-0181	до 0,25	1163	1317	1489	1716
11-0182	0,25—0,40	998	1131	1283	1485
11-0183	0,40—0,63	876	1000	1136	1318
11-0184	0,63—1,00	774	884	1002	1164
11-0185	1,00—1,60	690	791	899	1049
11-0186	1,60—2,50	628	713	805	935
11-0187	2,50—4,00	565	638	718	833
11-0188	4,00—6,30	515	581	654	755
11-0189	6,30—10,0	497	560	632	728
11-0190	10,0—16,0	470	530	601	695

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0191	16,0—25,0	455	513	583	674
11-0192	25,0—40,0	451	507	575	664
11-0193	40,0—63,0	440	494	561	648
11-0194	63,0—100	430	481	547	632
11-0195	100—160	419	468	532	615
11-0196	160—250	411	457	521	603
11-0197	250—400	403	448	510	591
11-0198	400 и более	397	440	500	580

Базовая марка — сталь 30ХН2МА

Таблица № 12

Легированная хромоникельвольфрамовая сталь 18Х2Н4ВА, 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543—71

11-0199	до 0,25	1793	1900	2020	2186
11-0200	0,25—0,40	1603	1700	1810	1966
11-0201	0,40—0,63	1423	1510	1610	1756
11-0202	0,63—1,00	1293	1375	1470	1609
11-0203	1,00—1,60	1163	1240	1330	1462
11-0204	1,60—2,50	1073	1145	1230	1355
11-0205	2,50—4,00	963	1030	1110	1227
11-0206	4,00—6,30	903	965	1040	1149
11-0207	6,30—10,0	893	950	1020	1121
11-0208	10,0—16,0	874	926	991	1085
11-0209	16,0—25,0	854	904	967	1059
11-0210	25,0—40,0	842	895	957	1048
11-0211	40,0—63,0	838	890	951	1041
11-0212	63,0—100	826	872	932	1021
11-0213	100—160	811	855	913	1000
11-0214	160—250	799	841	987	982
11-0215	250—400	789	829	883	965
11-0216	400 и более	779	817	869	949

Базовая марка — сталь 25Х2Н4ВА

Таблица № 13

Коррозионностойкая безникелевая сталь
30Х13, 40Х13
ГОСТ 5949—75

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0217	до 0,25	999	1092	1164	1279
11-0218	0,25—0,40	864	949	1022	1119
11-0219	0,40—0,63	807	889	958	1054
11-0220	0,63—1,00	746	814	874	958
11-0221	1,00—1,60	709	772	829	911
11-0222	1,60—2,50	635	684	737	804
11-0223	2,50—4,00	612	656	707	771
11-0224	4,00—6,30	580	620	668	729
11-0225	6,30—10,0	572	611	659	719
11-0226	10,0—16,0	546	584	631	689
11-0227	16,0—25,0	540	577	624	681
11-0228	25,0—40,0	536	573	619	675
11-0229	40,0—63,0	531	568	613	669
11-0230	63,0—100	526	562	606	662
11-0231	100—160	522	557	600	656
11-0232	160—250	519	552	595	650
11-0233	250—400	515	548	591	645
11-0234	400 и более	512	544	586	640

Базовая марка — сталь 30Х13

Таблица № 14

Жаростойкая безникелевая сталь
40Х9С2
ГОСТ 5949—75

11-0235	до 0,25	974	1055	1148	1259
11-0236	0,25—0,40	842	915	997	1093
11-0237	0,40—0,63	785	856	935	1028
11-0238	0,63—1,00	725	786	852	934
11-0239	1,00—1,60	688	743	807	887
11-0240	1,60—2,50	617	663	716	785
11-0241	2,50—4,00	594	635	686	752
11-0242	4,00—6,30	562	601	651	715

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0243	6,30—10,0	554	592	641	703
11-0244	10,0—16,0	529	565	612	671
11-0245	16,0—25,0	523	559	605	663
11-0246	25,0—40,0	518	553	598	655
11-0247	40,0—63,0	513	548	592	648
11-0248	63,0—100	508	542	586	641
11-0249	100—160	504	537	580	634
11-0250	160—250	500	532	575	628
11-0251	250—400	497	528	571	623
11-0252	400 и более	494	724	566	618

Таблица № 15

Коррозионностойкая и жаростойкая никелесодержащая сталь 14Х17Н2
ГОСТ 5949—75

11-0253	до 0,25	1691	1835	2000	2201
11-0254	0,25—0,40	1451	1584	1737	1925
11-0255	0,40—0,63	1317	1439	1579	1757
11-0256	0,63—1,00	1175	1286	1414	1579
11-0257	1,00—1,60	1075	1177	1295	1444
11-0258	1,60—2,50	980	1073	1181	1317
11-0259	2,50—4,00	892	976	1074	1197
11-0260	4,00—6,30	834	909	997	1117
11-0261	6,30—10,0	813	886	972	1090
11-0262	10,0—16,0	772	842	925	1040
11-0263	16,0—25,0	756	824	905	1017
11-0264	25,0—40,0	752	818	897	1007
11-0265	40,0—63,0	740	803	881	989
11-0266	63,0—100	729	789	866	972
11-0267	100—160	718	776	852	956
11-0268	160—250	709	765	840	942
11-0269	250—400	701	755	828	928
11-0270	400 и более	693	745	817	915

Таблица № 16

Коррозионностойкая и жаростойкая никелесодержащая сталь 12Х18Н9Т
ГОСТ 5949—75

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0271	до 0,25	1851	1970	2112	2278
11-0272	0,25—0,40	1608	1722	1858	2016
11-0273	0,40—0,63	1520	1631	1764	1918
11-0274	0,63—1,00	1428	1516	1630	1762
11-0275	1,00—1,60	1368	1452	1562	1690
11-0276	1,60—2,50	1234	1302	1395	1503
11-0277	2,50—4,00	1199	1262	1350	1453
11-0278	4,00—6,30	1146	1206	1288	1387
11-0279	6,30—10,0	1134	1192	1273	1369
11-0280	10,0—16,0	1092	1147	1225	1318
11-0281	16,0—25,0	1081	1134	1210	1301
11-0282	25,0—40,0	1072	1124	1199	1289
11-0283	40,0—63,0	1064	1115	1189	1278
11-0284	63,0—100	1057	1107	1180	1268
11-0285	100—160	1051	1100	1172	1259
11-0286	160—250	1046	1094	1165	1251
11-0287	250—400	1041	1087	1157	1242
11-0288	400 и более	1037	1082	1151	1235

Таблица № 17

Шарикоподшипниковая сталь ШХ4, ШХ15
ГОСТ 801—78

11-0289	до 0,25	1221	1385	1515	1666
11-0290	0,25—0,40	1028	1176	1291	1433
11-0291	0,40—0,63	991	1028	1134	1168
11-0292	0,63—1,00	772	892	995	1123
11-0293	1,00—1,60	683	789	884	1007
11-0294	1,60—2,50	604	694	783	899
11-0295	2,50—4,00	521	596	678	786
11-0296	4,00—6,30	464	534	611	715
11-0297	6,30—10,0	445	512	587	685
11-0298	10,0—16,0	406	469	542	636

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0299	16,0—25,0	392	452	523	618
11-0300	25,0—40,0	383	440	510	603
11-0301	40,0—63,0	352	427	495	586
11-0302	63,0—100	360	413	479	569
11-0303	100—160	349	400	464	553
11-0304	160—250	340	389	452	540
11-0305	250—400	331	378	440	527
11-0306	400 и более	323	368	429	515

Базовая марка — сталь ШХ15

Таблица № 18

Инструментальная углеродистая сталь У7—У13 ГОСТ 1435—74

11-0307	до 0,25	1056	1155	1267	1394
11-0308	0,25—0,40	894	983	1085	1198
11-0309	0,40—0,63	766	851	949	1059
11-0310	0,63—1,00	647	728	822	928
11-0311	1,00—1,60	558	635	725	848
11-0312	1,60—2,50	479	552	639	739
11-0313	2,50—4,00	409	478	562	659
11-0314	4,00—6,30	357	422	503	597
11-0315	6,30—10,0	346	407	485	576
11-0316	10,0—16,0	326	383	457	545
11-0317	16,0—25,0	318	371	441	526
11-0318	25,0—40,0	314	363	429	512
11-0319	40,0—63,0	306	353	415	496
11-0320	63,0—100	297	344	402	481
11-0321	100—160	290	333	388	466
11-0322	160—250	267	323	377	454
11-0323	250—400	260	314	367	442
11-0324	400 и более	259	306	358	432

Базовая марка — сталь У10

Таблица №19

Инструментальная легированная никелесодержащая сталь 5ХНМ ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0325	до 0,25	943	1018	1115	1240
11-0326	0,25—0,40	815	883	970	1081
11-0327	0,40—0,63	735	797	876	907
11-0328	0,63—1,00	659	714	784	875
11-0329	1,00—1,60	599	652	719	807
11-0330	1,60—2,50	537	588	653	738
11-0331	2,50—4,00	481	530	592	673
11-0332	4,00—6,30	445	491	550	626
11-0333	6,30—10,0	436	480	536	606
11-0334	10,0—16,0	420	462	516	583
11-0335	16,0—25,0	412	452	504	569
11-0336	25,0—40,0	407	445	495	557
11-0337	40,0—63,0	402	438	486	546
11-0338	63,0—100	395	430	477	535
11-0339	100—160	389	422	468	526
11-0340	160—250	384	415	460	517
11-0341	250—400	379	409	453	509
11-0342	400 и более	375	404	447	492

Таблица №20

Инструментальная легированная никелесодержащая сталь 5ХНВ ГОСТ 5950—73

11-0343	до 0,25	1130	1240	1370	1535
11-0344	0,25—0,40	954	1050	1160	1299
11-0345	0,40—0,63	874	955	1050	1171
11-0346	0,63—1,00	786	861	949	1061
11-0347	1,00—1,60	724	794	877	982
11-0348	1,60—2,50	665	727	802	897
11-0349	2,50—4,00	612	667	734	819
11-0350	4,00—6,30	564	619	684	767
11-0351	6,30—10,0	558	607	669	747
11-0352	10,0—16,0	531	578	639	716

№ поз	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0353	16,0—25,0	521	568	627	703
11-0354	25,0—40,0	518	562	620	700
11-0355	40,0—63,0	517	560	616	688
11-0356	63,0—100	509	551	606	677
11-0357	100—160	502	542	596	666
11-0358	160—250	497	535	588	656
11-0359	250—400	493	530	580	646
11-0360	400 и более	488	524	573	638

Таблица №21

Инструментальная легированная безникелевая сталь ХВГ ГОСТ 5950—73

11-0361	до 0,25	1363	1478	1612	1772
11-0362	0,25—0,40	1179	1281	1411	1555
11-0363	0,40—0,63	1096	1186	1296	1428
11-0364	0,63—1,00	993	1071	1171	1291
11-0365	1,00—1,60	928	1000	1091	1205
11-0366	1,60—2,50	847	914	1001	1107
11-0367	2,50—4,00	775	838	921	1022
11-0368	4,00—6,30	723	783	862	959
11-0369	6,30—10,0	710	768	845	939
11-0370	10,0—16,0	675	731	806	897
11-0371	16,0—25,0	660	715	792	881
11-0372	25,0—40,0	664	718	789	876
11-0373	40,0—63,0	656	709	778	863
11-0374	63,0—100	650	700	767	850
11-0375	100—1 0	641	690	755	836
11-0376	160—250	635	682	746	826
11-0377	250—400	629	675	738	817
11-0378	400 и более	624	668	730	808

Таблица № 22

Инструментальная легированная быстрорежущая сталь Р9 ГОСТ 19265—73

№ поз	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0379	до 0,25	4960	5284	5645	6096
11-0380	0,25—0,40	4406	4701	5040	5443
11-0381	0,40—0,63	4216	4496	4823	5213
11-0382	0,63—1,00	3994	4228	4514	4833
11-0383	1,00—1,60	3870	4088	4367	4673
11-0384	1,60—2,50	3553	3730	3962	4228
11-0385	2,50—4,00	3485	3648	3864	4114
11-0386	4,00—6,30	3327	3480	3686	3925
11-0387	6,30—10,0	3301	3452	3655	3891
11-0388	10,0—16,0	3271	3419	3619	3853
11-0389	16,0—25,0	3252	3398	3596	3828
11-0390	25,0—40,0	3231	3375	3571	3801
11-0391	40,0—63,0	3215	3357	3550	3778
11-0392	63,0—100	3199	3339	3530	3755
11-0393	100—160	3185	3321	3511	3734
11-0394	160—250	3172	3306	3494	3715
11-0395	250—400	3161	3292	3478	3697
11-0396	400 и более	3152	3280	3463	3681

Таблица № 23

Рессорно-пружинная хромованадиевая сталь 50ХФА ГОСТ 14959—79

11-0397	до 0,25	1094	1196	1305	1456
11-0398	0,25—0,40	950	1032	1129	1265
11-0399	0,40—0,63	814	888	975	1099
11-0400	0,63—1,00	702	771	853	970
11-0401	1,00—1,60	602	667	745	856
11-0402	1,60—2,50	524	585	659	764
11-0403	2,50—4,00	448	505	574	671
11-0404	4,00—6,30	405	456	518	605
11-0405	6,30—10,0	384	434	495	580
11-0406	10,0—16,0	363	412	472	555

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0407	16,0—25,0	348	395	453	534
11-0408	25,0—40,0	342	384	440	518
11-0409	40,0—63,0	331	374	426	503
11-0410	63,0—100	318	360	411	487
11-0411	100—160	304	345	395	470
11-0412	160—250	294	334	383	457
11-0413	250—400	285	324	372	445
11-0414	400 и более	278	315	361	432

Таблица № 24

Алюминиевый сплав
АК6
ГОСТ 21488—76

11-0415	до 0,16	2739	2971	3198	3442
11-0416	0,16—0,25	2527	2719	2926	3158
11-0417	0,25—0,40	2350	2509	2699	2921
11-0418	0,40—0,63	2172	2299	2471	2683
11-0419	0,63—1,00	2026	2168	2335	2537
11-0420	1,00—1,60	1879	2036	2198	2390
11-0421	1,60—2,50	1681	1817	1957	2103
11-0422	2,50—4,00	1524	1630	1755	1890
11-0423	4,00—6,30	1488	1589	1711	1837
11-0424	6,30—10,0	1451	1548	1667	1784
11-0425	10,0—16,0	1421	1503	1611	1718
11-0426	16,0—25,0	1391	1457	1555	1652
11-0427	25,0—40,0	1371	1435	1520	1604
11-0428	40,0—63,0	1350	1412	1484	1556
11-0429	63,0 и более	1325	1371	1424	1480

Таблица № 25

Алюминиевый сплав
АК8
ГОСТ 21488—76

№ поз.	Масса одной штамповки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
11-0431	до 0,16	2950	3148	3421	3692
11-0432	0,16—0,25	2720	2926	3153	3408
11-0433	0,25—0,40	2511	2724	2909	3150
11-0434	0,40—0,63	2302	2521	2664	2892
11-0435	0,63—1,00	2171	2363	2533	2752
11-0436	1,00—1,60	2039	2205	2401	2611
11-0437	1,60—2,50	1862	1999	2150	2310
11-0438	2,50—4,00	1697	1807	1942	2088
11-0439	4,00—6,30	1638	1741	1869	2004
11-0440	6,30—10,0	1574	1674	1795	1919
11-0441	10,0—16,0	1519	1604	1712	1823
11-0442	16,0—25,0	1463	1533	1628	1727
11-0443	25,0—40,0	1443	1510	1593	1679
11-0444	40,0—63,0	1423	1487	1557	1631
11-0445	63,0 и более	1392	1442	1491	1550

Таблица № 26

Магниевый ковочный сплав
МА-2
ГОСТ 18351—73

11-0446	до 0,25	4594	4967	5375	5833
11-0447	0,25—0,40	4221	4569	4944	5364
11-0448	0,40—0,63	3848	4170	4513	4895
11-0449	0,63—1,00	3648	3945	4277	4648
11-0450	1,00—1,60	3448	3720	4040	4400
11-0451	1,60—2,50	3139	3391	3663	3964
11-0452	2,50—4,00	2881	3103	3334	3579
11-0453	4,00—6,30	2797	2985	3188	3405
11-0454	6,30—10,0	2713	2868	3042	3231
11-0455	10,0—16,0	2648	2787	2949	3122
11-0456	16,0—25,0	2582	2706	2855	3013
11-0457	25,0—40,0	2542	2663	2804	2950
11-0458	40,0—63,0	2501	2619	2753	2887
11-0459	63,0 и более	2430	2539	2652	2765

3. РАСЧЕТ ОПТОВЫХ ЦЕН НА ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ ПО МАРКАМ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫМ ПРЕЙСКУРАНТОМ

Горячие штамповки, изготовляемые из марки сплава, не предусмотренной прейскурантом и отличающейся по цене исходного металла не более чем на 5 % от соответствующей марки, указанной в таблице цен раздела 12, расцениваются по этой таблице без перерасчета при условии, что сопоставляемые марки сплава относятся к одной группе марок: легированная хромоникелевая сталь, инструментальная легированная никелесодержащая сталь и т. д

Если применяемая марка сплава отличается по цене исходного металла более чем на 5 % от сопоставляемой марки той же группы, указанной в таблице раздела 12, оптовые цены на горячие штамповки определяются по разности стоимости исходного металла с учетом расхода металла, указанных в таблице № 27

В том случае, когда в таблице цен раздела 12 приведены не одна, а несколько марок сплава, в основу сопоставления принимается базовая марка, указанная в этой таблице

В качестве исходной заготовки в расчетах цен на горячие штамповки принят прокат

Расчет оптовых цен на горячие штамповки из марок, не предусмотренных прейскурантом, производится без учета разницы в стоимости возвратных отходов

Штамповки, по которым согласованный с покупателем расход металла превышает указанный в таблице № 27 более чем на 15 %, расцениваются по согласованию поставщика с покупателем.

Пример расчета оптовой цены:

Требуется определить оптовую цену штамповки 2-й группы сложности с массой по чертежу 8 кг из углеродистой стали марки 70 ОСТ 3-98—70 Для указанной весовой группы штамповок должна быть принята оптовая цена проката сечением 31—50 мм (таблица № 2), которая по прейскуранту № 01-08 по марке 70 ОСТ 3-98—70 составляет 148 руб. за 1 тонну.

Расход металла на тонну штамповки составляет 1200 кг (см. таблицу № 27).

Оптовая цена проката сечением 31—50 мм по прейскуранту № 01-08 по сопоставляемой марке стали 40 ГОСТ 1050—74 составляет 134 руб Разность в стоимости исходного металла сопоставляемых марок $(148 - 134) \times 1{,}2 = 16$ руб 80 коп (таблица № 2).

Полученную разность следует прибавить к цене тонны штамповок 2-й группы сложности и массой 8 кг из углеродистой стали 40 ГОСТ 1050—74, указанной в таблице № 2, подраздела 2 в размере 290 руб. Отсюда цена тонны штамповок из стали 70 ОСТ 3-98—70 составит $290 + 16{,}80 = 306$ руб. 80 коп.

Таблица № 27

Масса одной штамповки, кг	Сечение проката, мм	Расход исходного металла на 1 тонну массы штамповок по группам сложности, кг			
		1	2	3	4
А Штамповки из стали					
до 0,25	16—30	1500	1600	1700	1900
0,25—0,63	16—30	1300	1400	1500	1650
0,63—1,60	16—30	1250	1325	1400	1525
1,60—4,0	31—50	1250	1250	1325	1425
4,0—10	31—50	1150	1200	1275	1350
10—25	52—100	1100	1150	1225	1300
25 и более	105—200	1100	1150	1225	1300
Б Штамповки из цветных сплавов					
до 0,25	28—44	1450	1550	1650	1825
0,25—0,63	28—44	1250	1350	1450	1600
0,63—1,60	28—44	1200	1275	1350	1475
1,60—4,0	45—54	1150	1200	1275	1375
4,0 и выше	55 и выше	1100	1150	1225	1300

Указанный в настоящем подразделе порядок расчета оптовой цены распространяется на штамповки, изготовленные по требованию покупателя из металла, полученного с дополнительным нормированием химического состава и физических свойств по сравнению с требованиями стандартов, а также на горячие штамповки из стали, изготовленной способом однократного или двойного переплава.

4. ДОПЛАТЫ И СКИДКИ К ЦЕНАМ НА ГОРЯЧИЕ ШТАМПОВКИ

1. Горячие штамповки, утяжеленные против согласованной массы по чертежу, но которые по соглашению сторон могут быть использованы у покупателя, оплачиваются со скидкой в следующих размерах.

Таблица № 28

Утяжеление массы, %	Скидка в % к оптовой цене за тонну штамповок
до 5	10,0
от 5 до 10	15,0
10 и более	25,0

2. В тех случаях, когда по требованию заказчика производятся изменения в геометрии горячей штамповки, дополнительные затраты по изменению штамповой оснастки оплачиваются заказчиком по соглашению сторон.

3 За поставку горячих штамповок, изготовленных на молотах с весом падающих частей свыше 10 тонн, предусматривается доплата в размере 10 % к оптовой цене за тонну горячих штамповок.

4. За поставку горячих штамповок, изготовленных из слитка, производится доплата 10 % к стоимости металла

5. За изготовление горячих штамповок из труб и калиброванной стали предусматривается доплата, равная удорожанию стоимости металла по сравнению с соответствующей маркой некалиброванной стали.

6. Оптовые цены установлены на горячие штамповки, поставляемые по группам I, II, III (по видам испытаний) ГОСТ 8479—70. За поставку горячих штамповок по группе IV ГОСТ 8479—70 предусматривается доплата в размере 3 % к оптовой цене и по V группе ГОСТ 8479—70 в размере 5 % к оптовой цене за тонну горячих штамповок

7. За проведение испытаний горячих штамповок методом ультразвуковой дефектоскопии (УЗД) производится доплата в размере:

для штамповок сечением до 200 мм включительно — 2,5 %

для штамповок сечением более 200 мм — 4,0 %

к оптовой цене за тонну горячих штамповок.

8. За проведение по требованию покупателя контроля качества горячих штамповок методами цветной дефектоскопии и рентгеноскопии предусматривается доплата в размере:

цветная дефектоскопия — 20 руб.

рентгеноскопия — 40 руб.

за тонну горячих штамповок.

Раздел 12. ПОКОВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ СВОБОДНОЙ КОВКОЙ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на поковки дифференцированы по химическому составу, механическим свойствам, черному весу (массе) и группам сложности.

2. По сложности поковки подразделяются на 5 групп, установленных в соответствии с классификатором (раздел 15 настоящего прейскуранта).

Поковки 5-й группы, уникальные по сложности, оплачиваются по согласованию сторон, но не более чем на 30 % дороже поковок 4-й группы сложности той же марки металла, массы и серийности.

3 Оптовые цены на поковки по маркам, не предусмотренным в таблицах цен настоящего раздела, определяются по разности в стоимости исходного металла в соответствии с порядком расчета, указанным в подразделе 3

4. Оптовые цены на поковки, изготовляемые на прессах, установлены по 2 классу точности ГОСТ 7062—79

За поставку по требованию покупателя поковок, изготовленных на прессах по 1 классу точности ГОСТ 7062—79, производится доплата в размере 15 % к оптовой цене.

5 В оптовых ценах учтена стоимость специальной оснастки

6 Оплата поковок дифференцирована по пяти группам серийности в зависимости от количества в годовом заказе (табл № Iа).

Оптовые цены установлены на поковки 3-й группы серийности.

При поставке поковок количеством по 1-й и 2-й группам серийности предусматриваются скидки, а по 4-й группе серийности доплаты к оптовой цене в размерах, указанных в таблице № Iб.

Таблица № Iа

Группы серийности для поковок

Масса одной поковки, кг	Количество поковок (шт.) в годовом заказе по группам серийности			
	1	2	3	4
до 2,5	601 и более	301—600	151—300	150 и менее
2,5—10	501 и более	251—500	126—250	125 и менее
10—25	401 и более	201—400	101—200	100 и менее
25—63	301 и более	151—300	76—150	75 и менее

Масса одной поковки, кг	Количество поковок (шт) в годовом заказе по группам серийности			
	1	2	3	4
63—160	201 и более	101—200	51—100	50 и менее
160—250	101 и более	51—100	26—50	25 и менее
250—630	81 и более	41—80	21—40	20 и менее
630—1000	61 и более	31—60	16—30	15 и менее
1000—2500	41 и более	21—40	11—20	10 и менее
2500—4000	30 и более	16—30	8—15	7 и менее
4000—10 000	25 и более	13—24	7—12	6 и менее
10 000—16 000	21 и более	11—20	5—10	5 и менее
16 000—30 000	17 и более	9—16	4—8	4 и менее
30 000—63 000	13 и более	7—12	3—6	3 и менее
63 000 и более	11 и более	6—10	3—5	1—2

Таблица № 16

Доплаты и скидки за серийность для поковок

Группа серийности годового заказа	Доплата (+), скидка (—) в процентах к оптовой цене			
	для поковок из легированной стали с содержанием никеля свыше 5 % быстрорежущей стали, специальных и цветных сплавов		для поковок из других марок стали	
	при массе поковок			
	до 630 кг (включительно)	от 630 кг и более	до 630 кг (включительно)	от 630 кг и более
1	—8	—5	—13	—7
2	—6	—4	—10	—6
3	0	0	0	0
4	+18	+12	+25	+18

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ПОКОВКИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ СВОБОДНОЙ КОВКОЙ

Таблица № 1

Углеродистая сталь обыкновенного качества
Бст1кп—Бст4кп, Бст1пс—Бст6пс, Бст1Гпс—Бст5Гпс
ГОСТ 380—79

№ поз	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0001	до 1,60	293	333	385	449
12-0002	1,60—2,50	282	319	368	427
12-0003	2,50—4,00	272	306	352	407
12-0004	4,00—6,30	263	295	338	390
12-0005	6,30—10,0	253	283	323	371
12-0006	10,0—16,0	244	271	308	353
12-0007	16,0—25,0	236	262	296	338
12-0008	25,0—40,0	226	250	282	321
12-0009	40,0—63,0	221	244	274	311
12-0010	63,0—100	213	234	262	297
12-0011	100—160	207	226	252	284
12-0012	160—250	202	220	245	275
12-0013	250—400	197	214	237	265
12-0014	400 и более	193	209	230	257
Поковки из слитков					
12-0015	до 1000	209	226	245	269
12-0016	1000—1600	205	221	239	261
12-0017	1600—2500	201	216	233	254
12-0018	2500—4000	199	212	228	247
12-0019	4000—6300	195	208	223	241
12-0020	6300—10 000	192	204	218	235
12-0021	10 000—16 000	190	201	214	230
12-0022	16 000—25 000	188	198	210	225
12-0023	25 000—40 000	186	195	206	220
12-0024	40 000 и более	185	193	203	216

Базовая марка — сталь Бст2пс

Таблица № 2

Углеродистая качественная сталь
08—60
ГОСТ 1050—74

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0025	до 1,60	326	368	426	490
12-0026	1,60—2,50	315	355	408	467
12-0027	2,50—4,00	305	342	391	446
12-0028	4,00—6,30	295	331	376	428
12-0029	6,30—10,0	284	319	360	408
12-0030	10,0—16,0	277	307	345	389
12-0031	16,0—25,0	269	298	332	370
12-0032	25,0—40,0	258	284	316	354
12-0033	40,0—63,0	251	276	307	344
12-0034	63,0—100	244	267	295	329
12-0035	100—160	238	260	285	316
12-0036	160—250	232	253	276	306
12-0037	250—400	228	247	268	296
12-0038	400 и более	223	241	261	287
Поковки из слитков					
12-0039	до 1000	239	255	272	297
12-0040	1000—1600	234	250	266	288
12-0041	1600—2500	230	245	260	281
12-0042	2500—4000	226	240	254	274
12-0043	4000—6300	223	236	249	268
12-0044	6300—10 000	220	232	244	262
12-0045	10 000—16 000	217	228	239	256
12-0046	16 000—25 000	215	225	235	251
12-0047	25 000—40 000	213	222	231	246
12-0048	40 000 и более	212	220	228	242

Таблица № 3

Легированная безникелевая хромистая сталь 15Х, 30Х, 50Х; 20Х, 35Х, 40Х, 45Х ГОСТ 4543—71; ГОСТ 10702—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0049	до 1,60	384	435	503	588
12-0050	1,60—2,50	368	416	480	559
12-0051	2,50—4,00	355	400	459	533
12-0052	4,00—6,30	343	385	441	510
12-0053	6,30—10,0	330	369	421	485
12-0054	10,0—16,0	317	352	401	460
12-0055	16,0—25,0	306	340	385	441
12-0056	25,0—40,0	293	325	367	419
12-0057	40,0—63,0	286	317	357	407
12-0058	63,0—100	276	304	342	387
12-0059	100—160	268	294	329	371
12-0060	160—250	261	286	318	358
12-0061	250—400	255	278	308	346
12-0062	400 и более	249	270	299	334
Поковки из слитков					
12-0063	до 1000	271	290	316	348
12-0064	1000—1600	265	283	308	338
12-0065	1600—2500	260	277	300	328
12-0066	2500—4000	256	272	293	319
12-0067	4000—6300	252	267	287	312
12-0068	6300—10 000	248	262	281	304
12-0069	10 000—16 000	244	257	275	296
12-0070	16 000—25 000	241	253	270	290
12-0071	25 000—40 000	238	249	265	284
12-0072	40 000 и более	236	246	261	278

Базовая марка — сталь 35Х

Таблица № 4

Легированная безникелевая хромокремнистая сталь 33ХС, 40ХС, 38ХС ГОСТ 4543—71; ГОСТ 10702—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0073	до 1,60	409	463	537	627
12-0074	1,60—2,50	393	443	512	596
12-0075	2,50—4,00	379	426	490	569
12-0076	4,00—6,30	366	410	470	544
12-0077	6,30—10,0	352	393	449	518
12-0078	10,0—16,0	339	377	429	493
12-0079	16,0—25,0	328	364	412	472
12-0080	25,0—40,0	313	346	392	448
12-0081	40,0—63,0	306	337	381	434
12-0082	63,0—100	295	324	364	413
12-0083	100—160	286	313	350	396
12-0084	160—250	279	304	339	382
12-0085	250—400	272	296	329	369
12-0086	400 и более	266	288	319	357
Поковки из слитков					
12-0087	до 1000	285	305	334	370
12-0088	1000—1600	279	298	325	359
12-0089	1600—2500	274	292	317	350
12-0090	2500—4000	269	286	309	340
12-0091	4000—6300	265	280	303	332
12-0092	6300—10 000	261	275	296	324
12-0093	10 000—16 000	256	270	290	315
12-0094	16 000—25 000	253	266	285	309
12-0095	25,000—40 000	249	261	279	302
12-0096	40 000 и более	246	258	275	296

Базовая марка — сталь 40ХС

Таблица № 5

Легированная безникелевая хромомарганцовая сталь 18ХГТ, 25ХГТ, 30ХГТ, 40ХГТР ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0097	до 1,60	450	514	600	706
12-0098	1,60—2,50	431	491	571	670
12-0099	2,50—4,00	414	470	544	637
12-0100	4,00—6,30	399	451	521	608
12-0101	6,30—10,0	383	431	496	577
12-0102	10,0—16,0	366	412	472	547
12-0103	16,0—25,0	354	396	430	522
12-0104	25,0—40,0	337	376	407	494
12-0105	40,0—63,0	328	365	416	478
12-0106	63,0—100	315	350	396	454
12-0107	100—160	305	337	380	433
12-0108	160—250	296	326	367	417
12-0109	250—400	288	316	354	401
12-0110	400 и более	281	307	343	387
Поковки из слитков					
12-0111	до 1000	298	322	353	394
12-0112	1000—1600	291	312	343	381
12-0113	1600—2500	285	306	334	370
12-0114	2500—4000	279	299	325	367
12-0115	4000—6300	274	293	318	349
12-0116	6300—10 000	269	286	310	339
12-0117	10 000—16 000	264	280	302	329
12-0118	16 000—25 000	260	275	296	322
12-0119	25 000—40 000	256	270	289	313
12-0120	40 000 и более	253	266	284	307

Базовая марка — сталь 30ХГТ

Таблица № 6

Легированная безникелевая хромомолибденовая сталь 38ХМ ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0121	до 1,60	431	473	537	621
12-0122	1,60—2,50	416	455	514	592
12-0123	2,50—4,00	402	438	493	563
12-0124	4,00—6,30	389	423	474	542
12-0125	6,30—10,0	376	407	454	517
12-0126	10,0—16,0	361	391	435	492
12-0127	16,0—25,0	351	378	420	464
12-0128	25,0—40,0	338	363	401	450
12-0129	40,0—63,0	329	353	388	434
12-0130	63,0—100	321	343	375	418
12-0131	100—160	313	333	364	403
12-0132	160—250	306	325	354	391
12-0133	250—400	300	318	344	379
12-0134	400 и более	295	312	336	369
Поковки из слитков					
12-0135	до 1000	334	350	374	401
12-0136	1000—1600	329	344	366	392
12-0137	1600—2500	325	339	359	383
12-0138	2500—4000	321	334	353	375
12-0139	4000—6300	318	330	348	368
12-0140	6300—10 000	314	325	342	361
12-0141	10 000—16 000	311	321	337	355
12-0142	16 000—25 000	308	317	334	351
12-0143	25 000—40 000	306	314	328	344
12-0144	40 000 и более	304	311	325	340

Таблица № 7

Легированная безникелевая хромоалюминиевая сталь 38Х2Ю ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0145	до 1,60	474	529	606	700
12-0146	1,60—2,50	454	504	574	661
12-0147	2,50—4,00	436	483	548	628
12-0148	4,00—6,30	421	464	524	598
12-0149	6,30—10,0	405	444	499	567
12-0150	10,0—16,0	389	425	476	538
12-0151	16,0—25,0	378	411	458	515
12-0152	25,0—40,0	358	388	431	482
12-0153	40,0—63,0	348	376	415	463
12-0154	63,0—100	339	366	402	447
12-0155	100—160	330	355	388	430
12-0156	160—250	323	345	376	415
12-0157	250—400	315	336	365	401
12-0158	400 и более	309	329	356	389
Поковки из слитков					
12-0159	до 1000	340	357	381	410
12-0160	1000—1600	334	350	373	399
12-0161	1600—2500	330	345	365	390
12-0162	2500—4000	325	339	358	381
12-0163	4000—6300	321	334	352	374
12-0164	6300—10 000	317	329	346	368
12-0165	10 000—16 000	314	325	341	359
12-0166	16 000—25 000	311	321	336	353
12-0167	25 000—40 000	309	318	332	348
12-0168	40 000 и более	306	314	327	342

Таблица № 8

Легированная безникелевая хромоалюминиевая с молибденом 38Х2МЮА ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0169	до 1,60	538	593	672	767
12-0170	1,60—2,50	518	568	640	728
12-0171	2,50—4,00	500	547	614	695
12-0172	4,00—6,30	485	528	590	665
12-0173	6,30—10,0	469	508	565	634
12-0174	10,0—16,0	453	489	542	605
12-0175	16,0—25,0	442	475	524	582
12-0176	25,0—40,0	421	452	497	549
12-0177	40,0—63,0	411	440	481	530
12-0178	63,0—100	402	430	468	514
12-0178	100—160	393	419	454	497
12-0179	160—250	386	409	442	482
12-0180	250—400	378	400	431	468
12-0181	400 и более	372	393	422	456
Поковки из слитков					
12-0182	до 1000	422	440	465	496
12-0183	1000—1600	416	433	457	485
12-0184	1600—2500	412	428	449	476
12-0185	2500—4000	407	422	442	467
12-0186	4000—6300	403	417	436	460
12-0187	6300—10 000	399	412	430	452
12-0188	10 000—16 000	396	408	425	445
12-0189	16 000—25 000	393	404	420	439
12-0190	25 000—40 000	391	401	416	434
12-0191	40 000 и более	389	398	412	429

Таблица № 9

Легированная хромомарганцевоникелевая с титаном и бором сталь
38ХГН, 20ХГНР; 19ХГН
ГОСТ 4543—71; ГОСТ 10702—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0193	до 1,60	416	466	533	615
12-0194	1,60—2,50	400	447	509	585
12-0195	2,50—4,00	387	430	487	558
12-0196	4,00—6,30	374	414	468	534
12-0197	6,30—10,0	361	398	448	508
12-0198	10,0—16,0	347	381	428	483
12-0199	16,0—25,0	337	369	412	463
12-0200	25,0—40,0	322	351	393	439
12-0201	40,0—63,0	314	341	378	423
12-0202	63,0—100	305	330	365	406
12-0203	100—160	287	320	353	391
12-0204	160—250	280	312	343	375
12-0205	250—400	273	304	333	363
12-0206	400 и более	268	298	325	353
Поковки из слитков					
12-0207	до 1000	309	327	351	379
12-0208	1000—1600	303	320	343	369
12-0209	1600—2500	299	315	336	360
12-0210	2500—4000	295	310	330	352
12-0211	4000—6300	291	305	324	345
12-0212	6300—10 000	287	300	318	338
12-0213	10 000—16 000	284	296	313	332
12-0214	16 000—25 000	282	293	309	326
12-0215	25 000—40 000	280	290	304	320
12-0216	40 000 и более	278	286	301	316

Базовая марка — сталь 20ХГНР

Таблица № 10

Легированная хромоникелевая сталь 20ХН, 40ХН; 45ХН, 50ХН ГОСТ 4543—71; ГОСТ 10702—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0217	до 1,60	434	473	533	617
12-0218	1,60—2,50	419	455	514	588
12-0219	2,50—4,00	405	438	493	562
12-0220	4,00—6,30	392	423	474	538
12-0221	6,30—10,0	379	407	454	513
12-0222	10,0—16,0	365	392	435	489
12-0223	16,0—25,0	355	379	420	470
12-0224	25,0—40,0	340	362	400	446
12-0225	40,0—63,0	331	352	387	430
12-0226	63,0—100	323	342	374	414
12-0227	100—160	315	332	363	399
12-0228	160—250	308	324	353	387
12-0229	250—400	302	317	343	375
12-0230	400 и более	297	311	335	365
Поковки из слитков					
12-0231	до 1000	302	315	337	363
12-0232	1000—1600	297	309	329	354
12-0233	1600—2500	293	304	322	345
12-0234	2500—4000	289	299	316	337
12-0235	4000—6300	286	295	311	330
12-0236	6300—10 000	284	292	307	325
12-0237	10 000—16 000	281	288	302	319
12-0238	16 000—25 000	279	285	298	314
12-0239	25 000—40 000	276	282	294	309
12-0240	40 000 и более	273	279	290	304

Базовая марка — сталь 20ХН

Таблица № 11

Легированная хромоникелевая сталь
12ХН2
ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0241	до 1,60	450	492	551	625
12-0242	1,60—2,50	436	474	529	598
12-0243	2,50—4,00	423	458	509	573
12-0244	4,00—6,30	411	444	491	551
12-0245	6,30—10,0	397	429	472	527
12-0246	10,0—16,0	382	413	454	505
12-0247	16,0—25,0	372	401	439	486
12-0248	25,0—40,0	357	384	419	463
12-0249	40,0—63,0	349	374	407	448
12-0250	63,0—100	341	365	394	433
12-0251	100—160	334	356	383	418
12-0252	160—250	328	348	373	407
12-0253	250—400	322	341	365	395
12-0254	400 и более	317	335	357	386
Поковки из слитков					
12-0255	до 1000	326	343	364	389
12-0256	1000—1600	321	337	356	380
12-0257	1600—2500	317	332	350	372
12-0258	2500—4000	313	327	344	364
12-0259	4000—6300	310	323	339	358
12-0260	6300—10 000	307	319	334	351
12-0261	10 000—16 000	304	315	329	345
12-0262	16 000—25 000	302	312	325	340
12-0263	25 000—40 000	300	309	321	335
12-0264	40 000 и более	298	306	317	330

Таблица № 12

Легированная хромоникелевая сталь
12ХН3А — ГОСТ 4543—71;
20ХН3А, 30ХН3А — ГОСТ 10702—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0265	до 1,60	531	584	657	725
12-0266	1,60—2,50	515	563	631	692
12-0267	2,50—4,00	500	544	608	663
12-0268	4,00—6,30	486	528	587	637
12-0269	6,30—10,0	472	510	565	610
12-0270	10,0—16,0	457	493	544	583
12-0271	16,0—25,0	446	479	526	562
12-0272	25,0—40,0	428	459	503	534
12-0273	40,0—63,0	419	448	489	517
12-0274	63,0—100	410	436	475	499
12-0275	100—160	401	426	462	482
12-0276	160—250	394	417	450	469
12-0277	250—400	387	409	440	456
12-0278	400 и более	381	401	431	444
Поковки из слитков					
12-0279	до 1000	427	446	473	483
12-0280	1000—1600	422	439	464	472
12-0281	1600—2500	417	433	457	463
12-0282	2500—4000	412	427	450	454
12-0283	4000—6300	409	423	444	446
12-0284	6300—10 000	404	417	437	438
12-0285	10 000—16 000	401	413	432	432
12-0286	16 000—25 000	398	409	427	426
12-0287	25 000—40 000	395	405	422	420
12-0288	40 000 и более	393	402	418	415

Базовая марка 30ХН3А

Таблица № 13

Легированная хромоникельмолибденовая сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543—71

№ поз	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0289	до 1,60	567	627	713	817
12-0290	1,60—2,50	548	604	683	780
12-0291	2,50—4,00	530	583	656	746
12-0292	4,00—6,30	513	563	630	714
12-0293	6,30—10,0	497	542	605	683
12-0294	10,0—16,0	481	523	581	653
12-0295	16,0—25,0	468	506	562	627
12-0296	25,0—40,0	447	484	534	596
12-0297	40,0—63,0	436	471	516	575
12-0298	63,0—100	426	457	500	554
12-0299	100—160	416	445	485	535
12-0300	160—250	408	435	472	519
12-0301	250—400	400	425	460	504
12-0302	400 и более	393	417	449	490
Поковки из слитков					
12-0303	до 1000	431	453	482	519
12-0304	1000—1600	424	445	472	506
12-0305	1600—2500	419	438	463	495
12-0306	2500—4000	414	431	455	485
12-0307	4000—6300	409	425	448	476
12-0308	6300—10 000	404	419	441	467
12-0309	10 000—16 000	400	414	435	459
12-0310	16 000—25 000	396	409	429	452
12-0311	25 000—40 000	392	405	423	445
12-0312	40 000 и более	389	401	419	439

Таблица № 14

Легированная хромоникельмолибденовая сталь
38ХН3МА
ГОСТ 4543—71

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0313	до 1,60	667	731	819	927
12-0314	1,60—2,50	648	707	789	890
12-0315	2,50—4,00	630	686	762	856
12-0316	4,00—6,30	614	666	737	825
12-0317	6,30—10,0	597	645	711	793
12-0318	10,0—16,0	583	628	688	765
12-0319	16,0—25,0	566	607	665	736
12-0320	25,0—40,0	554	593	646	714
12-0321	40,0—63,0	534	570	620	682
12-0322	63,0—100	523	556	603	661
12-0323	100—160	513	544	588	642
12-0324	160—250	505	534	575	626
12-0325	250—400	497	524	563	611
12-0326	400 и более	490	516	552	597
Поковки из слитков					
12-0327	до 1000	543	566	599	640
12-0328	1000—1600	536	558	589	627
12-0329	1600—2500	531	551	580	616
12-0330	2500—4000	526	544	572	606
12-0331	4000—6300	521	539	565	597
12-0332	6300—10 000	516	533	558	588
12-0333	10 000—16 000	512	528	552	580
12-0334	16 000—25 000	508	523	546	573
12-0335	25 000—40 000	505	519	540	566
12-0336	40 000 и более	501	515	536	560

Таблица № 15

Рессорно-пружинная углеродистая
65, 70, 75, 80, 85
ГОСТ 14959—79

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0337	до 1,60	306	340	387	446
12-0338	1,60—2,50	297	328	372	427
12-0339	2,50—4,00	288	317	358	408
12-0340	4,00—6,30	279	307	346	392
12-0341	6,30—10,0	268	295	331	374
12-0342	10,0—16,0	261	286	320	360
12-0343	16,0—25,0	253	278	310	347
12-0344	25,0—40,0	242	266	296	331
12-0345	40,0—63,0	238	261	289	323
12-0346	63,0—100	232	254	279	310
12-0347	100—160	226	247	271	300
12-0348	160—250	221	241	264	291
12-0349	250—400	217	236	258	283
12-0350	400 и более	213	231	252	276
Поковки из слитков					
12-0351	до 1000	229	246	266	289
12-0352	1000—1600	225	241	260	281
12-0353	1600—2500	223	238	256	275
12-0354	2500—4000	220	234	251	269
12-0355	4000—6300	219	232	247	264
12-0356	6300—10 000	217	229	243	259
12-0357	10 000—16 000	215	226	239	254
12-0358	16 000—25 000	214	224	234	250
12-0359	25 000—40 000	213	222	231	246
12-0360	40 000 и более	212	220	228	242

Базовая марка — сталь 75

Таблица № 16

Рессорно-пружинная легированная качественная сталь 50ХФА ГОСТ 14959—79

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0361	до 1,60	465	514	570	640
12-0362	1,60—2,50	447	492	544	610
12-0363	2,50—4,00	431	473	522	583
12-0364	4,00—6,30	417	456	501	558
12-0365	6,30—10,0	402	438	479	532
12-0366	10,0—16,0	388	421	460	508
12-0367	16,0—25,0	376	407	443	487
12-0368	25,0—40,0	361	389	422	464
12-0369	40,0—63,0	352	378	409	447
12-0370	63,0—100	342	366	395	431
12-0371	100—160	333	355	382	415
12-0372	160—250	325	346	371	402
12-0373	250—400	318	337	361	389
12-0374	400 и более	312	330	352	378
Поковки из слитков					
12-0375	до 1000	358	375	396	419
12-0376	1000—1600	352	368	387	409
12-0377	1600—2500	347	362	380	400
12-0378	2500—4000	342	356	373	392
12-0379	4000—6300	338	351	367	385
12-0380	6300—10 000	334	346	361	378
12-0381	10 000—16 000	331	342	356	371
12-0382	16 000—25 000	328	338	351	365
12-0383	25 000—40 000	325	334	346	359
12-0384	40 000 и более	323	331	342	354

Таблица № 17

Шарикоподшипниковая сталь
ШХ4, ШХ15
ГОСТ 801—78

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0385	до 1,60	446	497	566	651
12-0386	1,60—2,50	429	477	541	620
12-0387	2,50—4,00	414	459	518	591
12-0388	4,00—6,30	401	444	498	566
12-0389	6,30—10,0	387	428	470	539
12-0390	10,0—16,0	375	410	450	524
12-0391	16,0—25,0	362	394	435	491
12-0392	25,0—40,0	346	377	417	467
12-0393	40,0—63,0	337	366	405	450
12-0394	63,0—100	328	355	392	433
12-0395	100—160	320	345	380	417
12-0396	160—250	313	336	369	404
12-0397	250—400	306	328	359	391
12-0398	400 и более	300	321	350	380
Поковки из слитков					
12-0399	до 1000	341	368	392	421
12-0400	1000—1600	336	362	383	411
12-0401	1600—2500	331	356	376	401
12-0402	2500—4000	327	351	370	393
12-0403	4000—6300	323	346	364	386
12-0404	6300—10 000	319	341	358	378
12-0405	10 000—16 000	316	337	352	371
12-0406	16 000—25 000	313	333	347	365
12-0407	25 000—40 000	311	330	343	360
12-0408	40 000 и более	309	327	339	355

Базовая марка — сталь ШХ15

Таблица № 18

Инструментальная углеродистая сталь
У7, У8, У9, У10, У11, У12, У13
ГОСТ 1435—74

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0409	до 1,60	393	445	516	604
12-0410	1,60—2,50	376	424	490	571
12-0411	2,50—4,00	361	405	466	542
12-0412	4,00—6,30	347	388	445	515
12-0413	6,30—10,0	332	370	423	487
12-0414	10,0—16,0	318	353	402	461
12-0415	16,0—25,0	306	339	385	439
12-0416	25,0—40,0	291	322	363	414
12-0417	40,0—63,0	282	311	349	396
12-0418	63,0—100	272	299	334	378
12-0419	100—160	264	288	321	361
12-0420	160—250	256	279	309	347
12-0421	250—400	250	271	299	334
12-0422	400 и более	244	264	290	322
Поковки из слитков					
12-0423	до 1000	277	295	319	349
12-0424	1000—1600	272	288	311	338
12-0425	1600—2500	267	282	303	328
12-0426	2500—4000	262	276	296	319
12-0427	4000—6300	258	271	290	312
12-0428	6300—10 000	254	266	283	304
12-0429	10 000—16 000	251	262	278	297
12-0430	16 000—25 000	248	258	273	291
12-0431	25 000—40 000	245	254	268	285
12-0432	40 000 и более	243	251	264	279

Базовая марка — сталь У10

Таблица № 19

Инструментальная углеродистая качественная сталь У7А, У8А, У9А, У10А, У11А, У12А, У13А ГОСТ 1435—74

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0433	до 1,60	410	463	533	623
12-0434	1,60—2,50	393	442	507	590
12-0435	2,50—4,00	378	423	483	561
12-0436	4,00—6,30	364	406	462	534
12-0437	6,30—10,0	349	388	440	509
12-0438	10,0—16,0	333	369	419	479
12-0439	16,0—25,0	323	357	402	458
12-0440	25,0—40,0	309	340	382	433
12-0441	40,0—63,0	300	329	368	415
12-0442	63,0—100	290	317	353	397
12-0443	100—160	282	306	340	380
12-0444	160—250	274	297	328	366
12-0445	250—400	268	289	318	353
12-0446	400 и более	262	282	309	341
Поковки из слитков					
12-0447	до 1000	304	323	347	377
12-0448	1000—1600	299	316	339	366
12-0449	1600—2500	294	310	331	356
12-0450	2500—4000	289	304	324	347
12-0451	4000—6300	285	299	318	340
12-0452	6300—10 000	281	294	311	332
12-0453	10 000—16 000	278	290	306	325
12-0454	16 000—25 000	275	286	301	319
12-0455	25 000—40 000	272	282	296	313
12-0456	40 000 и более	270	279	292	307

Базовая марка — сталь У10А

Таблица № 20

Инструментальная легированная безникелевая сталь
Х12
ГОСТ 5950—73

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0457	до 1,60	516	579	664	768
12-0458	1,60—2,50	496	555	633	730
12-0459	2,50—4,00	478	533	606	696
12-0460	4,00—6,30	462	513	581	665
12-0461	6,30—10,0	445	492	555	632
12-0462	10,0—16,0	426	470	528	600
12-0463	16,0—25,0	413	454	508	575
12-0464	25,0—40,0	394	432	481	544
12-0465	40,0—63,0	383	419	465	523
12-0466	63,0—100	372	405	448	502
12-0467	100—160	362	393	432	483
12-0468	160—250	354	382	419	466
12-0469	250—400	346	372	407	451
12-0470	400 и более	339	364	396	438
Поковки из слитков					
12-0471	до 1000	374	396	425	462
12-0472	1000—1600	367	388	415	449
12-0473	1600—2500	361	381	406	438
12-0474	2500—4000	355	374	398	428
12-0475	4000—6300	351	369	391	419
12-0476	6300—10 000	346	363	384	410
12-0477	10 000—16 000	342	357	377	402
12-0478	16 000—25 000	339	353	372	395
12-0479	25 000—40 000	335	348	366	388
12-0480	40 000 и более	333	345	361	382

Таблица № 21

Инструментальная легированная безникелевая сталь ХВГ
ГОСТ 5950—73

№ поз	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0481	до 1,60	809	889	998	1134
12-0482	1,60—2,50	779	853	953	1078
12-0483	2,50—4,00	752	819	911	1025
12-0484	4,00—6,30	729	791	876	981
12-0485	6,30—10,0	705	762	839	935
12-0486	10,0—16,0	682	722	805	893
12-0487	16,0—25,0	663	700	777	857
12-0488	25,0—40,0	635	679	739	813
12-0489	40,0—63,0	620	662	717	786
12-0490	63,0—100	607	645	696	760
12-0491	100—160	594	630	677	736
12-0492	160—250	583	616	660	715
12-0493	250—400	573	604	644	695
12-0494	400 и более	565	594	631	679
Поковки из слитков					
12-0495	до 1000	640	664	698	740
12-0496	1000—1600	633	655	687	725
12-0497	1600—2500	626	647	677	713
12-0498	2500—4000	620	639	667	701
12-0499	4000—6300	615	633	660	692
12-0500	6300—10 000	609	626	652	681
12-0501	10 000—16 000	605	621	645	673
12-0502	16 000—25 000	601	616	639	665
12-0503	25 000—40 000	598	612	633	658
12-0504	40 000 и более	595	608	629	652

Таблица № 22

Инструментальная легированная никелесодержащая сталь 5ХНМ
ГОСТ 5950—73

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0505	до 1,60	647	727	835	967
12-0506	1,60—2,50	618	691	780	910
12-0507	2,50—4,00	594	662	751	861
12-0508	4,00—6,30	570	632	716	818
12-0509	6,30—10,0	526	581	680	773
12-0510	10,0—16,0	522	575	645	730
12-0511	16,0—25,0	506	555	619	698
12-0512	25,0—40,0	479	523	582	653
12-0513	40,0—63,0	464	505	559	625
12-0514	63,0—100	452	490	540	601
12-0515	100—160	439	474	520	576
12-0516	160—250	428	460	503	554
12-0517	250—400	417	447	487	534
12-0518	400 и более	409	437	473	517
Поковки из слитков					
12-0519	до 1000	460	485	518	558
12-0520	1000—1600	452	475	505	542
12-0521	1600—2500	445	467	495	529
12-0522	2500—4000	438	458	484	516
12-0523	4000—6300	432	451	475	504
12-0524	6300—10 000	427	444	467	494
12-0525	10 000—16 000	422	438	460	483
12-0526	16 000—25 000	418	433	452	475
12-0527	25 000—40 000	413	427	446	467
12-0528	40 000 и более	410	423	440	460

Таблица № 23

Инструментальная легированная никелесодержащая сталь 5ХНВ
ГОСТ 5950—73

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0529	до 1,60	703	779	880	1004
12-0530	1,60—2,50	676	746	839	952
12-0531	2,50—4,00	653	718	803	908
12-0532	4,00—6,30	633	693	772	869
12-0533	6,30—10,0	612	667	739	828
12-0534	10,0—16,0	589	640	707	789
12-0535	16,0—25,0	574	622	684	760
12-0536	25,0—40,0	548	590	647	716
12-0537	40,0—63,0	535	574	627	691
12-0538	63,0—100	524	560	610	669
12-0539	100—160	512	545	591	647
12-0540	160—250	502	532	576	627
12-0541	250—400	492	521	561	609
12-0542	400 и более	484	511	549	594
Поковки из слитков					
12-0543	до 1000	552	576	609	648
12-0544	1000—1600	544	566	597	634
12-0545	1600—2500	538	559	588	622
12-0546	2500—4000	532	551	579	610
12-0547	4000—6300	527	545	570	600
12-0548	6300—10 000	522	539	563	590
12-0549	10 000—16 000	517	533	555	581
12-0550	16 000—25 000	513	528	549	574
12-0551	25 000—40 000	509	523	543	566
12-0552	40 000 и более	506	519	538	560

Таблица № 24

Инструментальная легированная быстрорежущая сталь Р9
ГОСТ 19265—73

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0553	до 1,60	3364	3551	3819	4133
12-0554	1,60—2,50	3295	3466	3713	4000
12-0555	2,50—4,00	3230	3387	3613	3876
12-0556	4,00—6,30	3176	3320	3530	3772
12-0557	6,30—10,0	3120	3251	3443	3664
12-0558	10,0—16,0	3061	3180	3358	3558
12-0559	16,0—25,0	3018	3127	3291	3476
12-0560	25,0—40,0	2903	3001	3150	3316
12-0561	40,0—63,0	2869	2959	3098	3252
12-0562	63,0—100	2838	2921	3050	3191
12-0563	100—160	2807	2883	3003	3133
12-0564	160—250	2781	2851	2963	3083
12-0565	250—400	2758	2822	2927	3037
12-0566	400 и более	2738	2798	2897	3000

Таблица № 25

Теплоустойчивая легированная сталь 15Х5М ГОСТ 20072—74

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0567	до 1,60	640	694	769	861
12-0568	1,60—2,50	624	674	744	830
12-0569	2,50—4,00	611	657	723	803
12-0570	4,00—6,30	596	640	702	777
12-0571	6,30—10,0	582	623	681	751
12-0572	10,0—16,0	561	604	657	724
12-0573	16,0—25,0	554	591	641	703
12-0574	25,0—40,0	534	567	614	670
12-0575	40,0—63,0	525	556	600	653
12-0576	63,0—100	516	545	587	636
12-0577	100—160	508	535	574	620
12-0578	160—250	501	527	563	607
12-0579	250—400	494	519	553	595
12-0580	400 и более	489	512	545	584
Поковки из слитков					
12-0581	до 1 000	507	527	555	588
12-0582	1 000—1 600	501	520	546	578
12-0583	1 600—2 500	496	514	539	569
12-0584	2 500—4 000	492	509	532	561
12-0585	4 000—6 300	488	504	527	554
12-0586	6 300—10 000	484	499	521	546
12-0587	10 000—16 000	481	495	516	540
12-0588	16 000—25 000	479	492	511	534
12-0589	25 000—40 000	476	488	506	528
12-0590	40 000 и более	474	485	502	523

Таблица № 26

Коррозионностойкая и жаростойкая безникелевая сталь 30Х13, 40Х13
ГОСТ 5632—72

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0591	до 1,60	645	705	786	891
12-0592	1,60—2,50	623	679	753	848
12-0593	2,50—4,00	603	654	722	812
12-0594	4,00—6,30	586	633	696	780
12-0595	6,30—10,0	569	611	669	747
12-0596	10,0—16,0	548	588	641	712
12-0597	16,0—25,0	535	571	619	686
12-0598	25,0—40,0	512	546	588	649
12-0599	40,0—63,0	502	534	573	632
12-0600	63,0—100	491	521	557	614
12-0601	100—160	482	510	543	598
12-0602	160—250	474	500	531	583
12-0603	250—400	467	491	519	569
12-0604	400 и более	460	483	510	557
Поковки из слитков					
12-0605	до 1 000	517	535	561	589
12-0606	1 000—1 600	512	528	552	573
12-0607	1 600—2 500	507	522	544	569
12-0608	2 500—4 000	502	517	537	560
12-0609	4 000—6 300	499	513	531	554
12-0610	6 300—10 000	495	508	525	546
12-0611	10 000—16 000	491	504	520	540
12-0612	16 000—25 000	488	500	515	534
12-0613	25 000—40 000	485	497	511	529
12-0614	40 000 и более	483	494	508	525

Базовая марка — сталь 30Х13

Таблица № 27

Коррозионностойкая и жаростойкая безникелевая сталь 40Х9С2
ГОСТ 5632—72

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0615	до 1,60	626	685	766	866
12-0616	1,60—2,50	604	659	733	823
12-0617	2,50—4,00	584	634	702	785
12-0618	4,00—6,30	567	613	676	753
12-0619	6,30—10,0	550	591	649	719
12-0620	10,0—16,0	528	568	620	684
12-0621	16,0—25,0	515	551	599	658
12-0622	25,0—40,0	494	526	570	624
12-0623	40,0—63,0	484	514	555	604
12-0624	63,0—100	473	501	539	585
12-0625	100—160	464	491	524	567
12-0626	160—250	456	479	512	551
12-0627	250—400	449	470	500	537
12-0628	400 и более	442	463	491	525
Поковки из слитков					
12-0629	до 1 000	487	504	527	557
12-0630	1 000—1 600	482	497	519	546
12-0631	1 600—2 500	477	491	511	537
12-0632	2 500—4 000	472	486	505	529
12-0633	4 000—6 300	469	482	499	522
12-0634	6 300—10 000	465	477	493	514
12-0635	10 000—16 000	461	473	488	508
12-0636	16 000—25 000	459	469	483	502
12-0637	25 000—40 000	456	466	479	497
12-0638	40 000 и более	454	463	476	493

Таблица № 28

Коррозионностойкая и жаростойкая никелесодержащая сталь 20Х17Н2, 14Х17Н2, 25Х17Н2 ГОСТ 7632—72

№ пов.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0639	до 1,60	1051	1180	1356	1571
12-0640	1,60—2,50	999	1117	1277	1472
12-0641	2,50—4,00	951	1058	1203	1380
12-0642	4,00—6,30	911	1008	1141	1302
12-0643	6,30—10,0	869	956	1076	1221
12-0644	10,0—16,0	828	906	1015	1146
12-0645	16,0—25,0	796	866	965	1084
12-0646	25,0—40,0	753	816	905	1011
12-0647	40,0—63,0	723	786	867	964
12-0648	63,0—100	704	757	831	919
12-0649	100—160	682	729	796	875
12-0650	160—250	662	705	766	838
12-0651	250—400	645	683	739	804
12-0652	400 и более	630	666	717	776
Поковки из слитков					
12-0653	до 1 000	491	523	565	618
12-0654	1 000—1 600	478	507	545	593
12-0655	1 600—2 500	466	493	527	570
12-0656	2 500—4 000	456	479	511	550
12-0657	4 000—6 300	447	469	498	534
12-0658	6 300—10 000	438	457	483	515
12-0659	10 000—16 000	430	448	471	500
12-0660	16 000—25 000	423	439	460	487
12-0661	25 000—40 000	417	431	450	475
12-0662	40 000 и более	412	425	443	464

Базовая марка — сталь 14Х17Н2

Таблица № 29

Коррозионностойкая и жаростойкая никелесодержащая сталь 12Х18Н9Т
ГОСТ 5632—72

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0663	до 1,60	1422	1552	1727	1944
12-0664	1,60—2,50	1377	1496	1658	1857
12-0665	2,50—4,00	1335	1444	1593	1776
12-0666	4,00—6,30	1300	1401	1539	1708
12-0667	6,30—10,0	1263	1356	1482	1637
12-0668	10,0—16,0	1225	1310	1424	1566
12-0669	16,0—25,0	1197	1275	1381	1512
12-0670	25,0—40,0	1146	1216	1316	1435
12-0671	40,0—63,0	1124	1189	1282	1393
12-0672	63,0—100	1103	1164	1251	1353
12-0673	100—160	1084	1139	1220	1315
12-0674	160—250	1067	1118	1194	1283
12-0675	250—400	1051	1099	1170	1252
12-0676	400 и более	1039	1084	1151	1229
Поковки из слитков					
12-0677	до 1 000	1138	1174	1232	1302
12-0678	1 000—1 600	1128	1160	1214	1280
12-0679	1 600—2 500	1118	1148	1198	1260
12-0680	2 500—4 000	1108	1136	1184	1242
12-0681	4 000—6 300	1101	1127	1172	1228
12-0682	6 300—10 000	1093	1117	1160	1212
12-0683	10 000—16 000	1086	1108	1149	1199
12-0684	16 000—25 000	1080	1101	1140	1187
12-0685	25 000—40 000	1074	1094	1131	1176
12-0686	40 000 и более	1070	1088	1124	1167

Таблица № 30

Жаропрочный высоколегированный сплав на никелевой основе ХН77ТЮР (ЭИ437Б) ГОСТ 5632—72

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
Поковки из проката и заготовки квадратной					
12-0687	до 1,60	5797	6131	6569	7089
12-0688	1,60—2,50	5704	6006	6413	6894
12-0689	2,50—4,00	5600	5890	6267	6712
12-0690	4,00—6,30	5521	5792	6145	6559
12-0691	6,30—10,0	5479	5703	6018	6400
12-0692	10,0—16,0	5328	5558	5847	6199
12-0693	16,0—25,0	5265	5462	5739	6071
12-0694	25,0—40,0	5097	5284	5551	5860
12-0695	40,0—63,0	5048	5223	5476	5765
12-0696	63,0—100	5001	5166	5405	5676
12-0697	100—160	4957	5111	5336	5590
12-0698	160—250	4919	5064	5277	5517
12-0699	250—400	4884	5021	5224	5450
12-0700	400 и более	4855	4986	5180	5395
Поковки из слитков					
12-0701	до 1 000	4757	4888	5060	5250
12-0702	1 000—1 600	4731	4856	5020	5200
12-0703	1 600—2 500	4709	4828	4985	5157
12-0704	2 500—4 000	4688	4803	4953	5114
12-0705	4 000—6 300	4671	4783	4928	5085
12-0706	6 300—10 000	4652	4759	4898	5048
12-0707	10 000—16 000	4637	4740	4874	5021
12-0708	16 000—25 000	4623	4725	4853	4996
12-0709	25 000—40 000	4611	4709	4834	4974
12-0710	40 000 и более	4600	4694	4818	4956

Таблица № 31

Алюминиевый сплав
АК8
ГОСТ 21488—76

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группа сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
12-0711	до 1,60	1885	2035	2210	2411
12-0712	1,60—2,50	1850	1991	2159	2354
12-0713	2,50—4,00	1814	1947	2109	2297
12-0714	4,00—6,30	1779	1903	2058	2240
12-0715	6,30—10,0	1743	1858	2007	2183
12-0716	10,0—16,0	1702	1808	1947	2114
12-0717	16,0—25,0	1662	1757	1887	2044
12-0718	25,0—40,0	1629	1714	1839	1991
12-0719	40,0—63,0	1596	1671	1791	1937
12-0720	63,0—100	1576	1649	1763	1897
12-0721	100—160	1556	1626	1735	1856
12-0722	160—250	1521	1580	1679	1801
12-0723	250—400	1486	1534	1623	1746

Таблица № 32

Алюминиевый сплав
В95
ГОСТ 21488—76

12-0724	до 1,60	2045	2191	2365	2558
12-0725	1,60—2,50	2011	2153	2323	2511
12-0726	2,50—4,00	1980	2118	2284	2467
12-0727	4,00—6,30	1950	2084	2247	2425
12-0728	6,30—10,0	1920	2051	2210	2384
12-0729	10,0—16,0	1894	2022	2177	2347
12-0730	16,0—25,0	1867	1991	2143	2309
12-0731	25,0—40,0	1842	1964	2113	2275
12-0732	40,0—63,0	1818	1937	2083	2241
12-0733	63,0—100	1795	1910	2053	2208
12-0734	100—160	1774	1887	2027	2179
12-0735	160—250	1753	1863	2000	2149
12-0736	250—400	1733	1841	1976	2122

Таблица № 33

Магниевый сплав
МА-2
ГОСТ 18351—73

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Оптовые цены в рублях за тонну			
		группы сложности			
		1	2	3	4
		а	б	в	г
12-0748	до 1,60	3082	3286	3545	3847
12-0749	1,60—2,50	3030	3224	3474	3768
12-0750	2,50—4,00	2977	3162	3403	3688
12-0751	4,00—6,30	2925	3115	3332	3608
12-0752	6,30—10,0	2873	3038	3261	3528
12-0753	10,0—16,0	2795	2941	3154	3408
12-0754	16,0—25,0	2716	2844	3046	3287
12-0755	25,0—40,0	2666	2786	2981	3214
12-0756	40,0—63,0	2615	2728	2915	3140
12-0757	63,0—100	2577	2683	2865	3087
12-0758	100—160	2539	2637	2814	3034
12-0759	160—250	2485	2571	2743	2948
12-0760	250—400	2431	2505	2672	2859

Таблица № 33а

Поковки валов и роторов быстроходных машин (свыше 1500 об/мин), валов гидротурбин и гидрогенераторов, судовых валов (дейвудных и гребных), валов электродвигателей большой мощности, шестерен и ободьев колес зубчатых передач роторов

(в рублях за тонну)

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Из углеродистой качественной стали 08-60 ГОСТ 1050—74		Из хромоникелевой стали 12ХН2 ГОСТ 4543—71	
		гладкие	ступенчатые	гладкие	ступенчатые
12-0761	до 63	660	—	912	—
12-0762	от 63 до 160	570	—	828	—
12-0763	от 160 до 400	516	582	762	834
12-0764	от 400 до 1 000	468	528	684	750
12-0765	от 1 000 до 2 500	438	498	636	702
12-0766	от 2 500 до 10 000	414	468	600	668
12-0767	от 10 000 до 25 000	396	444	564	630
12-0768	от 25 000 и более	384	432	546	612

Таблица № 33б

Поковки дисков быстроходных паровых турбин

(в рублях за тонну)

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Из углеродистой качественной стали 08-60 ГОСТ 1050—74		Из хромоникелевой стали 12ХН2 ГОСТ 4543—71	
		гладкие	ступенчатые	гладкие	ступенчатые
12-0769	до 63	744	822	966	1044
12-0770	от 63 до 160	636	708	858	936
12-0771	от 160 до 400	564	636	774	858
12-0772	от 400 до 1 000	510	576	678	756
12-0773	от 1 000 до 2 500	468	528	608	684
12-0774	от 2 500 до 4 000	432	492	552	618
12-0775	4 000 и более	402	462	504	564

3. РАСЧЕТ ОПТОВЫХ ЦЕН НА ПОКОВКИ ПО МАРКАМ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫМ ПРЕЙСКУРАНТОМ

Поковки, изготовляемые из марки сплава, не предусмотренной прейскурантом и отличающейся по цене исходного металла не более чем на 5 % от соответствующей марки, указанной в таблице цен подраздела 2 «Оптовые цены на поковки», расцениваются по этой таблице без перерасчета при условии, что сопоставляемые марки сплава относятся к одной группе марок: легированная хромоникелевая сталь, инструментальная, легированная никелесодержащая сталь и т. д.

Если применяемая марка сплава отличается по цене исходного металла более чем на 5 % от сопоставляемой марки той же группы, указанной в таблице подраздела 2, оптовые цены на поковки определяются по разности стоимости исходного металла с учетом коэффициентов расхода, указанных в таблице № 34

В том случае, когда в таблице цен подраздела 2 приведены не одна, а несколько марок сплава, в основу сопоставления принимается базовая марка, указанная в этой таблице

В качестве исходной заготовки для расчета цен на поковки массой до 630 кг принята квадратная заготовка, а для поковок массой свыше 630 кг — слиток.

Расчет оптовых цен на поковки из марок, не предусмотренных прейскурантом, производится без учета разницы в стоимости возвратных отходов

Поковки, по которым согласованный с покупателем расход металла превышает указанный в таблице № 34 более чем на 15 %, расцениваются по согласованию поставщика с покупателем.

Пример расчета оптовой цены:

Требуется определить оптовую цену поковки второй группы сложности с массой по чертежу 8 кг из стали марки 38ХМФЮА ТУ 14-1-1703—76 Для указанной весовой группы поковок должна быть принята оптовая цена квадратной заготовки сечением 36—55 мм (таблица № 34), которая по прейскуранту № 01-07 по марке 38ХМФЮА составляет 249 руб. за тонну.

Расход металла на тонну поковки составляет 1110 кг (см. таблицу № 34).

Оптовая цена квадратной заготовки сечением 36—55 по прейскуранту № 01-07 по сопоставляемой марке 38Х2МЮА ГОСТ 4543—71 составляет 233 руб. Разность в стоимости исходного металла сопоставляемых марок (249 — 233) $\times$ 1,11 = 17 руб. 76 коп

Полученную разность следует прибавить к цене тонны поковок 2-й группы сложности и массой 8 кг из стали 38Х2МЮА, указанной в таблице № 15 подраздела 2 в размере 508 руб.

Отсюда: цена тонны поковок из стали 38Х2МЮА ТУ 14-1-1703—76 составит 508 + 17,76 = 525 руб. 76 коп

Таблица № 34

Группа сложности поковки	Сечение квадратной заготовки (мм) при массе поковки			Расход металла на 1 тонну поковок, кг	
	до 10 кг	10—25 кг	25 кг и более	из проката и квадратной заготовки	из слитков
Поковки из стали					
1	36—55	60—105	110—250	1080	1580
2	36—55	60—105	110—250	1110	1610
3	36—55	60—105	110—250	1150	1650
4	36—55	60—105	110—250	1200	1700

Поковки из цветных сплавов

Группа сложности поковки	Сечение проката (мм) при массе поковки			Расход металла (проката) на 1 тонну поковок, кг
	до 10 кг	10—25 кг	25 кг и более	
1	28—44	44—54	55—89	1050
2	28—44	44—54	55—89	1070
3	28—44	44—54	55—89	1110
4	28—44	44—54	55—89	1160

Указанный в настоящем подразделе порядок расчета оптовой цены распространяется на поковки, изготовленные по требованию покупателя из металла, полученного с дополнительным нормированием химического состава и физических свойств по сравнению с требованиями стандартов, а также на поковки из стали, изготовленной способом однократного или двойного переплава

4. ДОПЛАТЫ И СКИДКИ К ЦЕНАМ НА ПОКОВКИ

1. За поставку поковок, изготовленных с согласия покупателя из слитков собственного производства, выплавленных в электропечах емкостью свыше 10 000 кг до 15 000 кг и в мартеновских печах с кислым подом, производится доплата в размере 10 %, а при емкости электропечей свыше 15 000 кг — доплата в размере 15 % к оптовой цене тонны поковок.

2. Поковки, утяжеленные против согласованной массы по чертежу, но которые по соглашению сторон могут быть использованы у покупателя, оплачиваются со скидкой в следующих размерах:

Таблица № 35

Утяжеление массы, %	Скидка в % к оптовой цене за тонну поковок
До 5	10,0
от 5 до 10	15,0
10 и более	25,0

3. За выполнение дополнительных по сравнению с действующими стандартами требований покупателя (например, гарантированное направление волокна) производятся доплаты по согласованию поставщика с покупателем.

4. Оптовые цены установлены на поковки, поставляемые по группам I, II, III (по видам испытаний) ГОСТ 8479—70. За поставку по требованию покупателя поковок по IV группе ГОСТ 8479—70 производится доплата в размере 3 % к оптовой цене и по группе V ГОСТ 8479—70 в размере 5 % к оптовой цене за тонну поковок.

5 За нормирование ударной вязкости при температуре минус 60 °С производится доплата в размере 15 % к оптовой цене за тонну поковок

6 За проведение по требованию покупателя испытаний магнитной проницаемости производится доплата в размере 20 руб. к оптовой цене за тонну поковок

7 За проведение по требованию покупателя контроля на наличие водорода в металле поковки производится доплата в размере 6 руб. к оптовой цене за тонну поковок.

8. За проведение по требованию покупателя испытаний поковок методом ультразвуковой дефектоскопии (УЗД) производится доплата в размере:

для поковок сечением до 200 мм включительно — 2,5%,

для поковок сечением более 200 мм — 4,0%

к оптовой цене за тонну поковок

9 За проведение по требованию покупателя контроля качества поковок методами цветной дефектоскопии и рентгеноскопии производится доплата в размере:

цветная дефектоскопия — 20 руб.

рентгеноскопия — 40 руб.

к оптовой цене за тонну поковок.

10. При поставке по требованию заказчика поковок грунтованными производится доплата в следующих размерах:

Таблица № 35а

(в руб. и коп. за тонну поковок)

Масса одной поковки	Группы сложности			
	1	2	3	4
до 10	11	12	13	14
10—63	9	10	11	12
63—250	8	9	10	11
250—1000	5	6	7	8
1000—10 000	3	4	5	6
10 000 и более	1	1	1	2

5. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ШАРЫ МЕЛЮЩИЕ ЦИЛЬБЕПСЫ И ПОКОВКИ-ШАЙБЫ

Таблица № 37

Шары мелющие стальные

№ поз	Диаметр шара, мм	ГОСТ или ТУ	Оптовая цена на шары катаные в руб. за тонну
12-0776	От 40 до 60	ТУ 14-2-283—77	174
12-0777	От 60 до 100	То же	168
12-0778	От 100 до 125 и более	То же	162

Примечание. Оптовые цены на шары даны с термической обработкой.

Таблица № 38

Цильбепсы

№ поз.	Наименование	ГОСТ или ТУ	Оптовая цена в рублях за тонну
12-0779	Цильбепсы	ТУ 14-4-428—73	107

Примечание. В оптовых ценах на цильбепсы термообработка не учтена.

Поковки-шайбы из высоколегированных марок сталей и сплавов, изготовляемые свободной ковкой на прессах

Таблица № 39

№ поз.	Марка стали	Технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну поковок-шайб				
			масса одной поковки-шайбы, кг				
			70—180	180—320	320—700	700—1000	1000—3000
12-0780	12ХН2	ТУ 14-1-1530—75	439	424	409	402	398
12-0781	3Х2В8Ф	ТУ 14-1-1530—75	2330	2300	2280	2270	2240
12-0782	4Х5В2ФС (ЭИ958)	ТУ 14-1-1530—75	1110	1080	1050	1040	1010
12-0783	Х12М1	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 1	850	820	800	790	770
12-0784	14Х17Н2-Ш (ЭИ268)-Ш	ТУ 14-1-1530—75	1250	1190	1140	1100	1070
12-0785	1Х16Н4Б-Ш (ЭП56-Ш)	ТУ 14-1-1530—75	1380	1340	1300	1260	1220
12-0786	10Х17Н13М2Т (ЭИ448)	ТУ 14-1-1530—75	2220	2160	2090	2030	1970
12-0787	Х17Н13М3Т (ЭИ432)	ТУ 14-1-1530—75, ТУ 14-1-2902—80	2810	2680	2570	2470	2410
12-0788	10Х18Н10Т-ВД (ЭП502-ВД)	ТУ 14-1-1530—75	2730	2610	2500	2400	2340
12-0789	20Х23Н13 (ЭИ319)	ТУ 14-1-1530—75	1660	1590	1520	1460	1430
12-0790	1Х21Н5Т-ВД (ЭИ811-ВД)	ТУ 14-1-1530—75	2000	1910	1830	1760	1720
12-0791	03Х12Н10МТР (ЭП810)-ВД	ТУ 14-1-1530—75	3090	2950	2820	2720	2650
12-0792	03Н18К9М5Т (ЭП637)-ВД	ТУ 14-1-1530—75	13 440	13 240	13 070	12 940	12 840

№ поз.	Марка стали	Технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну поковок-шайб				
			масса одной поковки-шайбы, кг				
			70—180	180—320	320—700	700—1000	1000—3000
12-0793	03Н19К6М5ТЮР (ЭП631)-ВД	ТУ 14-1-1331—74	13 280	13 090	12 910	12 780	12 680
12-0794	1Х12Н2ВМФ-Ш (ЭИ961-Ш)	ТУ 14-1-1530—75, ТУ 14-1-2902—80	1640	1560	1500	1440	1400
12-0795	08Х15Н25Т2МФР (ЭП674)	ТУ 14-1-2902—80	4180	4000	3720	3680	3590
12-0796	ХН35ВТ (ЭИ612)	ТУ 14-1-2902—80	4200	4140	4080	4040	4010
12-0797	ХН60В (ЭИ868)	ТУ 14-1-1530—75	10 250	10 110	9970	9870	9790
12-0798	ХН62МКЮ (ЭИ867)	ТУ 14-1-2406—78	15 660	15 430	15 220	15 070	14 950
12-0799	ХН62БМКТЮ (ЭП742)-ПД	ТУ 14-1-2617—79	18 410	18 150	17 900	17 720	17 580
12-0800	ХН62БМКТЮ (ЭП742)-ИД	ТУ 14-1-2809—79	21 350	21 040	20 760	20 550	20 390
12-0801	ХН67ВМТЮ (ЭП202)	ТУ 14-1-1530—75	8400	8270	8160	8080	8020
12-0802	ХН67ВМТЮ (ЭП202)-ВД	ТУ 14-1-1530—75, ТУ 14-1-588—73	10 420	10 270	10 130	10 030	9950
12-0803	ХН73МБТЮ (ЭИ698)	ТУ 14-1-639—73	7740	7630	7520	7450	7390
12-0804	ХН73МБТЮ-ВД (ЭИ698)-ВД	ТУ 14-1-1466—75	10 840	10 710	10 560	10 460	10 200
12-0805	ХН62МБВЮ-ВД (ЭП709)-ВД	ТУ 14-1-2706—79	15 640	15 410	15 200	15 050	14 930
12-0806	ХН77ТЮР (ЭИ437Б)	ТУ 14-1-1530—75	6190	6100	6020	5960	5910
12-0807	ХН77ТЮР-ВД (ЭИ437БУ-ВД)	ТУ 14-1-1530—75	7940	7820	7720	7640	7580

6. ЦЕЛЬНОКАТАНЫЕ КОЛЬЦА, ЗАГОТОВКИ ДЛЯ НИХ И ПОКОВКИ-ШТАНГИ

Таблица № 40

Оптовые цены на заготовки для цельнокатаных колец и заготовки для деталей машин (поковки-штанги)

№ поз.	Тип стали	Марка стали	Стандарт или технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну
		Конструкционная сталь		
12-0808	Хромоникелевая	ШХ15СГ	ТУ 14-1-1530—75	330
12-0809		12Х Н2	ТУ 14-1-1530—75	402
12-0810		20Х2Н4А	ТУ 14-1-1530—75	510
12-0811		20Х2Н4А-Ш	ТУ 14-1-1530—75	694
12-0812	Хромоникельвольфрамованадиевая	23Х2НВФА * (ЭИ659)	ТУ 14-1-1530—75, ТУ 14-1-1531—75	954
12-0813		12Х2НВФА (ЭИ712) *	ТУ 14-1-1531—75	954
12-0814		СП28-ВД (ЭП326А-ВД) *	ТУ 14-1-991—74	2010
12-0815		СП28-Ш (ЭП326А-Ш)	ТУ 14-1-1530—75	1600
12-0816		40ХГНМ	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 3	520
12-0817		38ХМЮА-Ш	ТУ 14-1-1530—75	690
12-0818		38ХН2МФА-ВД	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 3	1270
12-0819		42Х2ГСНМА (ВКС-1)-ВД	ТУ 24-1-1708—78	1440

№ поз.	Тип стали	Марка стали	Стандарт или технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну
		Инструментальная		
12-0820	Хромистая	9Х1-Ш	ТУ 14-1-1530—75	638
12-0821		9Х-Ш	ТУ 14-1-1530—75	630
12-0822		Х12М	ТУ 14-1-1530—75	546
12-0823		Х12М-Ш	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 1	818
12-0824	Быстрорежущая	Р6М5-Ш	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 3	3460
12-0825	Хромоникелевая с молибденом, вольфрамом и ванадием	5ХНМ	ТУ 14-1-1530—75	547
12-0826		5ХНВ	ТУ 14-1-1530—75	628
12-0827		10ХН1М	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 3	700
12-0828		5Х2МНФ (ДИ-32)-Ш	ТУ 14-1-1530—75 с изм. 3	1080
12-0829	Хромовольфрамованадиевая с молибденом и кремнием	5ХВ2С	ТУ 14-1-1530—75	833
12-0830		4Х5В2ФС (ЭИ958)	ТУ 14-1-1530—75	1010
12-0831		4Х5В2ФС (ЭИ958)-Ш	ТУ 14-1-1530—75	1240
12-0832		4Х5МФ1С (ЭП572)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1828—76	832
12-0833		4Х5МФ1С (ЭП572)-Ш	ТУ 14-1-1530—75	1130
12-0834		3Х2В8Ф	ТУ 14-1-1530—75	2300
12-0835		3Х2В8Ф-Ш	ТУ 14-1-1530—75	3100
12-0836		4Х4ВМФС (ДИ-22)	ТУ 14-1-1530—75	965
12-0837		5Х3В3МФС (ДИ-23)	ТУ 14-1-1530—75	1740
		Сталь и сплавы определенного назначения и со специальными свойствами		
	Коррозионностойкая и жаростойкая (нержавеющая) сталь			
12-0838	Безникелевая	20Х13-Ш	ТУ 14-1-1530—75	880
12-0839		30Х13-Ш	ТУ 14-1-1530—75	870
12-0840		30Х13	ТУ 14-1-1530—75	540
12-0841	Никельсодержащая	14Х17Н2 (ЭИ268-Ш)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	1100
12-0842		14Х17Н2 (ЭИ268)		755
12-0843		15Х16Н2АМ (ЭП479)-Ш	ТУ 14-1-1530—75	1420
12-0844		07Х16Н6 (ЭП288)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-2902—80	1150
12-0845		07Х16Н6-Ш (ЭП288)-Ш	ТУ 14-1-2902—80	1340
12-0846		09Х15Н8Ю (ЭИ904)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-2902—80	1020
12-0847		0Х17Н6Т (ДИ-21)	ТУ 14-1-1530—75	905
12-0848		09Х16Н4Б (ЭП56)-Ш *	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	1300
12-0849		12Х18Н10Т	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1450

№ поз.	Тип стали	Марка стали	Стандарт или технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну
12-0850	Никельсодержащая	12Х18Н10Т-ВД	ТУ 14-1-1531—75	2160
12-0851		08Х18Н10Т-ВД	ТУ 14-143-159—74	2290
12-0852		08Х18Н10Т		1360
12-0853		10Х18Н10Т (ЭП502)-ВД	ТУ 14-1-1530—75	2110
12-0854		12Х21Н5Т (ЭИ811)-ВД	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	1690
12-0855		12Х21Н5Т (ЭИ811)	»	990
12-0856		Х15Н5Д2Т (ЭП410У)-Ш	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1240
12-0857		Х15Н5Д2Т (ЭП410У)-ВД	ТУ 14-1-2902—80	1620
12-0858		(ЭП410)-Ш	ТУ 14-1-2902—80	1220
12-0859		Х12НМВФ (ЭП609)-Ш *	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	1110
12-0860		12Х17Г9Н4 (ЭИ878)-Ш	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1430
12-0861		13Х15Н4АМ3 (ЭП310)-Ш	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-2902—80	1780
12-0862		10Х17Н13М3Т (ЭИ432)	ТУ 14-1-1530—75	2320
12-0863		10Х15Н9С3Б1 (ЭП302У)-Ш	ТУ 14-1-2052—77	2270
12-0864		12Х25Н16Г7АР (ЭИ835)-Ш	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	2320

12-0865		03Х11Н10М2Т1 (ЭП679)-ВД	ТУ 14-1-2100—77 ТУ 14-1-2100—77	5140
12-0866		03Х11Н10М2Т (ЭП678У)-ВД	ТУ 14-131-371—79	5110
12-0867		20Х25Н20С2 (ЭИ283)	ТУ 14-1-1530—75	1930
12-0868		03Х12Н10МТР (ЭП810)-ВД	ТУ 14-1-1530—75	3020
	Жаропрочная высоколегированная сталь			
12-0869	Никельсодержащая	13Х11Н2В2МФ-Ш * (ЭИ961-Ш)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1420
12-0870		11Х11Н2В2МФ-Ш * (ЭИ962-Ш)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1390
12-0871		13Х14Н3В2ФР-Ш * (ЭИ736-Ш)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1390
12-0872		15Х12Н2МВФАБ-Ш * (ЭП517-Ш)	ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	1590
12-0873		37Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481)	ТУ 14-1-1530—75	1510
12-0874		37Х12Н8Г8МФБ-Ш (ЭИ481)	ТУ 14-1-1531—75	2150
12-0875		10Х11Н20Т3Р (ЭИ696)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	2230
12-0876		10Х11Н20Т2Р (ЭИ696А)	ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	2230
12-0877		10Х11Н20Т3Р (ЭИ696)-ВД	ТУ 14-1-1531—75	3130

№ поз.	Тип стали	Марка стали	Стандарт или технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну
12-0878		10Х11Н23Т3МР (ЭП33)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	3080
12-0879		10Х11Н23Т3МР-ВД (ЭП33-ВД)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-2902—80	3610
12-0880		25Х20Н9В2М (ЭП466)	ТУ 14-1-1530—75	1820
12-0881		03Н19К6М5ТЮР-ВД (ЭП631-ВД)	ТУ 14-1-1331—74	12 590
12-0882	Коррозионностойкие сплавы	Х28ВМАБ (ЭП126)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-2902—80	6560
12-0883		ХН28ВМАБ-ВД (ЭП126-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	7750
12-0884		06ХН28МДТ (ЭИ943)	ТУ 14-1-1530—75	3160
12-0885		ХН78Т (ЭИ435)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	6240
	Жаропрочные сплавы			
12-0886	Железоникелевые	ХН30ВМТ (ЭП437)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	4810
12-0887		ХН30ВМТ-ВД (ЭП437-ВД)	ТУ 14-1-2902—80	6340
12-0888		ХН35ВТ (ЭИ612)	ТУ 14-1-1530—75	3730
12-0889		ХН35ВТЮ-ВД (ЭИ787-ВД)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	5400
12-0890		ХН38ВТ (ЭИ703)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-2902—80	3750
12-0891		ХН38ВТ (ЭИ703)-Ш	ТУ 14-1-2902—80	4560
12-0892	На никелевой основе	ХН77ТЮ (ЭИ437А)	ТУ 14-1-1531—75	5920
12-0893		ХН77ТЮР (ЭИ437БУ)	ТУ 14-1-1531—75	5930
12-0894		ХН77ТЮР-ВД (ЭИ437БУ-ВД)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	7330
12-0895		ХН77ТЮР-ВД (ЭИ437Б-ВД)	ТУ 14-1-1530—75	7330
12-0896		ХН50МВКТЮР-ВД (ЭП99-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	20 040
12-0897		ХН50МВКТЮР-ИД (ЭП99-ИД)	ТУ 14-1-1530—75	22 440
12-0898		ХН45МВТЮБР-ВД (ЭП718-ПД)	ТУ 14-1-1531—75	10 790
12-0899		ХН45МВТЮБР-ИД (ЭП718-ИД)	ТУ 14-1-1531—75	12 180
12-0900		ХН60ВТ (ЭИ868)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75	11 690
12-0901		ХН59ВМТЮ-ВД (ЭП199-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	11 030
12-0902		ХН50ВМТЮБ-ВИ (ЭП648)-ВИ	ТУ 14-1-1531—75	17 890
12-0903		ХН62ВМЮТ-ВД (ЭП708-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	10 190
12-0904		ХН68ВМТЮК-ВД (ЭП693-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	16 800

№ поз.	Тип стали	Марка стали	Стандарт или технические условия	Оптовая цена в рублях за тонну
12-0905		ХН67ВМТЮ-ВД (ЭП202)	ТУ 14-1-1530—75	8200
12-0906		ХН67ВМТЮ-ВД (ЭП202-ВД)	ТУ 14-1-1530—75 ТУ 14-1-1531—75 ТУ 14-1-588—73 с изм.	10 230
12-0907		ХН73МБТЮ (ЭИ698)	ТУ 14-1-639—73 с изм. 1	6980
12-0908		ХН73МБТЮ-ВД (ЭИ698-ВД)	ТУ 14-1-1531—75	9340
12-0909		ХН80Т1БЮ (ЭИ607А)	ТУ 14-1-1530—75	6410
12-0910	Прецизионные сплавы	798М-ВИ	ТУ 14-131-172—77	8620

Примечание. Оптовые цены на марки 12ХН2, Х12М, Х12М-Ш, 5ХНМ, 30Х13, 07Х16Н6-Ш, Х15Н5Д2Т-Ш, Х15Н5Д2Т-ВД, ЭП481 установлены без учета механической обработки.

Оптовые цены установлены на заготовки для цельнокатаных колец и заготовки для деталей машин (поковки-штанги) в механически обработанном состоянии без термической обработки, за исключением марок, отмеченных звездочкой, цены на которые установлены в термообработанном состоянии

При поставке по требованию потребителя заготовок (поковок-штанг) без механической обработки предусматриваются скидки в следующих размерах:

Таблица № 41

Тип стали и сплавов	Скидка в % к оптовой цене
Конструкционная сталь	20
Инструментальная сталь	8
Коррозионностойкая и жаростойкая, теплоустойчивая легированная сталь	12
Жаропрочная высоколегированная сталь	20
Жаропрочные и коррозионностойкие сплавы	18

Доплата за нормирование технологического процесса рассчитывается исходя из разницы цен слитков, выплавленных методом электрошлакового, вакуумно-дугового, плазменного, электронно-лучевого переплава или двойного переплава, по сравнению со слитками обычной выплавки по прейскуранту № 01-07 с учетом нижеуказанных коэффициентов:

Таблица № 42

№ п.п.	Тип стали или сплавов	Коэффициент увеличения разницы в стоимости слитков
1	Конструкционная и инструментальная сталь	1,42
2	Коррозионностойкая (нержавеющая), жаростойкая и теплоустойчивая сталь	1,47
3	Жаропрочная сталь	1,52
4	Жаропрочные коррозионностойкие, прецизионные сплавы и сплавы высокого омического сопротивления за исключением легированных кобальтом	1,57
5	Жаропрочные, коррозионностойкие и прецизионные сплавы, легированные кобальтом	1,62

Пример расчета оптовой цены

Оптовая цена заготовки (поковки-штанги) из стали марки ХН38ВТ (ЭИ703)-Ш определяется следующим образом:

Оптовая цена слитка марки ЭИ703 составляет 2280 руб за тонну (прейскурант № 01-07, таблица 6).

Разница в оптовой цене слитков марки ЭИ703-Ш по сравнению с маркой ЭИ703 составляет $2280 \times 0{,}12 + 240 = 514$ руб. за тонну (прейскурант № 01-07 — доплаты за электрошлаковый переплав).

Коэффициент увеличения разницы в стоимости слитков равен 1,57

Оптовая цена заготовки из стали ЭИ703 равна 3750 руб. за тонну (подраздел 7, раздел 2 настоящего прейскуранта).

Оптовая цена заготовки из стали ЭИ703-Ш составляет: $3750 + (514 \times 1{,}57) = 4557$ руб. за тонну.

Таблица № 43

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА КОЛЬЦА ЦЕЛЬНОКАТАНЫЕ

№ поз.	Марка стали, сплава	Вид заготовки	Стандарт или технические условия	Оптовая цена (в рублях за тонну) 1 тонны колец массой				
				до 50 кг	от 50 до 100 кг	от 100 до 200 кг	от 200 до 300 кг	Свыше 300 кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I. Кольца из конструкционной углеродистой стали								
12-0911	Ст.3	слиток	ОСТ 1-92049—76	—	330	275	255	245
12-0912	Ст.10-85	сталь г/к кругл.	ОСТ 1-92049—76	—	420	360	340	330
12-0913		слиток	ОСТ 1-92049—76	—	405	320	290	280
II. Кольца из конструкционной легированной стали								
12-0914	40Х (15Х—50Х)	слиток	ОСТ 1-92049—76	450	325	310	285	275
12-0915	38ХА	слиток	ОСТ 1-92049—76	460	385	315	290	280
12-0916	38ХС	кованая ободранная	ОСТ 1-92049—76	440	375	320	300	290
12-0917	30ХГСА	слиток	ОСТ 1-90223—76	—	410	365	340	335
12-0918	30ХГСА	ков. неободр.	ОСТ 1-90223—76	760	680	610	585	570
12-0919	30ХГСА	ков. ободр.	ОСТ 1-90223—76	900	820	750	720	710
12-0920	30ХГСА	сталь г/к кругл.	ОСТ 1-90223—76	555	495	445	425	—
12-0921	38ХМЮА-Ш	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1360	1240	1130	1090	1070
12-0922	30ХН3А—20ХН3А	ков. неободр.	ОСТ 1-92044—75	1130	1050	980	950	930
12-0923	25ХМ	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	985	885	795	775	740

№ поз.	Марка стали, сплава	Вид заготовки	Стандарт или технические условия	Оптовая цена (в рублях за тонну) 1 тонны колец массой				
				до 50 кг	от 50 до 100 кг	от 100 до 200 кг	от 200 до 300 кг	Свыше 300 кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9
12-0924	20Х2Н4А	ков. ободр.	ОСТ 1-92043—75	1180	1050	925	885	865
12-0925	0ХН3М	ков. ободр.	ОСТ 1-90222—76	1340	1260	1180	1150	1130
12-0926	40ХН2МА	слиток	ОСТ 1-90225—76	615	540	470	440	430
12-0927	40ХН2МА-Ш	сталь г/к кругл.	ОСТ 1-90225—76	1040	960	890	860	850
12-0928	38Х2Н2МА	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1285	1195	1115	1085	1065
12-0929	20Х3МВФ (ЭИ415)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73	1485	1405	1330	1295	1280
12-0930	12Х2НВФА (ЭИ712)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2170	1935	1720	1635	1605
12-0931	12Х2НВФА-ВД (ЭИ712-ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	3550	3270	3220	2920	2870
12-0932	25ХСНВФА-Ш (ВП-25Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1950	1860	1775	1740	1715
12-0933	25ХСНВФА (ВП-25)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1550	1430	1350	1315	1300
12-0934	28Х3СНМВФ-ВД (СП-28ВД)	ков. ободр.	ТУ 14-1-2713—79	3490	3360	3230	3170	3140
12-0935	28ХСНМВФ-ВД (СП-28ВД)	слиток ВПД ободр.	ТУ 14-1-2713—79	1925	1800	1690	1645	1620
12-0936	33ХСНМВФ-ВД (СП33-ВД)	ков. ободр.	ТУ 14-1-2713—79	3410	3285	3175	3120	3085
12-0937	42Х2ГСНМА-ВД (ВКС-1ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2630	2520	2420	2375	2345
12-0938	30Х2ГСН2ВМ (ВЛ-1)	ков. ободр.	ОСТ 1-90226—76	2230	2090	1970	1915	1885
12-0939	ШХ15СГ	ков. ободр.	ОСТ 1-92043—75	795	710	630	595	585
12-0940	5ХНМ	слиток «БК»	ОСТ 1-92049—76	—	520	450	430	420
12-0941	5ХНМ	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1070	980	905	870	855
12-0942	30Х3ГСНМФА-Ш	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2080	1990	1910	1870	1850
12-0943	10ХНДТ	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1440	1220	1015	940	910
12-0944	26Х2НВМБР (КВК-26)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73 ТУ 1-806-0074—79	1240	1170	1105	1080	1065
12-0945	«4»	слиток	ОСТ 1-92049—76	640	570	515	490	480
12-0946	20ХГСА	шайба	ОСТ 1-92049—76	—	—	—	—	660
12-0947	23Х2НВФ (ЭИ659)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1950	1785	1640	1580	1550

III. Кольца из сталей высоколегированных жаростойких, коррозионностойких (нержавеющих)

12-0948	30Х13, 20Х13 (3Х13)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1210	1080	960	910	890
12-0949	14Х17Н2 (ЭИ268)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73 ТУ 1-806-0218—78	1830	1640	1460	1390	1360
12-0950	14Х17Н2-Ш (ЭИ268Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73 ТУ 1-806-0217—78	2320	2130	1950	1880	1850
12-0951	09Х16Н4Б-Ш (ЭП56Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2230	2100	1990	1940	1920
12-0952	12Х21Н5Т (ЭИ811)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	1940	1775	1575	1530	1505
12-0953	12Х21Н5Т-ВД (ЭИ-811ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2800	2665	2540	2485	2450
12-0954	12Х18Н10Т (ЭЯГТ)	ков. ободр.	ОСТ 1-90224—76	2795	2565	2355	2270	2205
12-0955	12Х18Н10Т-ВД (ЭЯГТВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90224—76	3865	3650	3455	3370	3325
12-0956	12Х25Н16Г7АР-Ш (ЭИ835Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	4985	4490	4050	3865	3790
12-0957	20Х23Н18 (ЭИ417)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2910	2650	2490	2410	2380
12-0958	15Х18Н12С4ТЮ (ЭИ654)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73 ТУ 1-806-0081—76	2500	2330	2190	2130	2095
12-0959	15Х18Н12С4ТЮ-Ш (ЭИ654Ш)	ков. ободр.	ТУ 1-806-0081—76	3690	3535	3400	3330	3290
12-0960	13Х11Н2В2МФ (ЭИ961)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73 ТУ 1-806-0112—77	1860	1690	1535	1475	1450
12-0961	13Х11Н2В2МФ-Ш (ЭИ961Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90227—76	2630	2450	2290	2230	2205

№ поз.	Марка стали, сплава	Вид заготовки	Стандарт или технические условия	Оптовая цена (в рублях за тонну) 1 тонны колец массой				
				до 50 кг	от 50 до 100 кг	от 100 до 200 кг	от 200 до 300 кг	Свыше 300 кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9
12-0962	10Х11Н20Т2Р (ЭИ696А)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	4340	3960	3625	3490	3430
12-0963	10Х11Н20Т2Р-ВД (ЭИ-696АВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0017—75	5720	5330	4980	4820	4755
12-0964	000Х12Н10МТ-ВД (ЭП-810ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0209—78	4905	4715	4545	4465	4415
12-0965	06Х15Н6МВФБ-Ш (ВНС-16Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0170—78	3790	3630	3490	3415	3375
12-0966	Х12НМБФ-Ш (ЭП-609Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	2120	1975	1840	1780	1750
12-0967	37Х12Н8Г8МФБ-Ш (ЭИ481Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0131—78	3935	3700	3480	3390	3345
12-0968	000Х11Н10М2Т-УВД (ВНС-17УВД)(ЭП-678УВД, 678ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	8525	8150	7805	7650	7550
12-0969	03Н18К9М5Т-ВД (ЭП-637ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0067—79	12 170	11 710	11 510	11 370	11 270
12-0970	11Х11Н2В2МФ-Ш (ЭИ962Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90228—76	2640	2445	2315	2200	2170
12-0971	03Х11Н10М2Т1-ВД (ВНС-18ВД), (ЭП-679ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	9370	8900	8480	8230	8130
12-0972	13Х14Н3В2ФР-Ш (ЭИ736Ш)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73	2920	2640	2395	2290	2250
12-0973	08Х12Н10Т (ЭИ914)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73	2660	2440	2230	2150	2080

IV. Кольца из сплавов коррозионностойких, жаропрочных, жаростойких

12-0974	ХН28ВМАБ-ВД (ЭП-126ВД, ВЖ-100ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	13 180	12 620	12 110	11 870	11 740
12-0975	ХН30ВМТ (ВЖ-102, ЭП437)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0212—78	7880	7470	7090	6920	6840
12-0976	ХН78Т (ЭИ435)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	9000	8700	8440	8330	8270
12-0977	ХН60ВТ (ЭИ868, ВЖ-98)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0185—78	17 800	17 210	16 640	16 490	16 390
12-0978	ХН56ВМТЮ-ВД (ВЖ-101ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90229—76	18 140	17 310	16 550	16 200	15 970
12-0979	ХН35ВТЮ-ВД (ЭИ787ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0147—78	9300	8840	8460	8270	8200
12-0980	ХН77ТЮРУ-ВД (ЭИ-437БУВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0141—78	10 920	10 680	10 370	10 260	10 200
12-0981	ХН77ТЮР (ЭИ437А)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0134—78	8630	8410	8210	8100	8030
12-0982	ХН77ТЮР (ЭИ437Б)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0120—77	8660	8450	8240	8130	8060
12-0983	ХН77ТЮРУ (ЭИ437БУ)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0139—78	8660	8450	8240	8130	8060
12-0984	ХН45МВТЮР-ПВД (ЭП-718ПВД, ЭП-718ИД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0189—78, ТУ 1-806-0160—78	19 650	18 940	18 300	17 860	17 540
12-0985	ХН50ВМТЮБВИ (ЭП-648ВИ)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73, ТУ 1-806-0162—78	28 290	27 320	26 740	26 390	26 150
12-0986	ХН67ВМТЮ-ВД (ЭП-202ВД)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	17 070	16 450	15 820	15 570	15 410
12-0987	ХН50МВКТЮР-ИД (ЭП-99ИД)	ков. ободр.	ОСТ 1-90084—73	36 380	35 740	35 140	34 770	34 500
12-0988	ХН38ВТ (ЭИ703)	ков. ободр.	ОСТ 1-92049—76	5710	5460	5230	5140	5100
12-0989	М-2	слиток	ОСТ 1-90084—73	2380	2130	1940	1860	1820

Оптовые цены на кольца цельнокатаные дифференцированы по химическому составу металла и массе колец. Масса кольца устанавливается поставщиком по чертежу, согласованному с заказчиком, исходя из чертежных размеров с учетом предусмотренных техническими условиями допусков. В том случае, когда в результате рационализаторских и технических мероприятий завода-поставщика с согласия заказчика чертеж будет изменен и масса (черный вес) по чертежу снижена, в расчет поставки в тоннаже в течение 3 лет принимается первоначальная масса. По истечении 3 лет масса корректируется в соответствии с изменениями в технических условиях и чертеже кольца.

Норма квартального заказа устанавливается не менее 30 шт. При заказе ниже нормы предусматривается доплата в размере 15 % к оптовой цене.

Оптовые цены установлены на кольца цельнокатаные без механической обработки. При поставке цельнокатаных колец с черновой механической обработкой предусматривается доплата 12 % к оптовой цене.

Стоимость термообработки колец учтена в оптовых ценах, в тех случаях, когда она предусмотрена стандартами и техническими условиями. При поставке колец с термической обработкой, не предусмотренной ГОСТом или ТУ, указанными в прейскуранте, производится доплата за каждую тонну колец в следующих размерах:

Таблица № 44

(в рублях за тонну)

№ п. п.	Вид термообработки	Для катаных колец из углеродистой марки стали	Для катаных колец из других марок сталей
1	Отжиг		32
2	Нормализация	15	30
3	Нормализация с высоким отпуском	—	30
4	Закалка в масле	—	25
5	Закалка в воде	—	25
6	Высокий отпуск	—	22

За дополнительные требования к химическому составу, по механическим свойствам, по чистоте и однородности стали, за нормирование микроструктуры и глубины обезуглероживания стали, за нормирование физических и технологических свойств стали и расширение объема контроля производятся доплаты и скидки по прейскуранту № 01-07.

При поставке цельнокатаных колец из стали, выплавленной с применением однократного или двойного переплава («Ш», «ВД», «ВИ», «ПВД» и др.) стоимость их рассчитывается исходя из оптовой цены цельнокатаных колец той же марки, выплавленной обычным способом, плюс дополнительные затраты — разницы цен слитков, выплавленных с применением однократного или двойного переплава, и слитков обычной выплавки по прейскуранту № 01-07 с учётом указанных ниже коэффициентов:

Таблица № 45

№ п. п.	Группы стали	Коэффициент увеличения разницы стоимости слитков для цельнокатаных колец
1	Конструкционные легированные стали	2,0
2	Жаростойкие, коррозионностойкие легированные стали	2,15
3	Коррозионностойкие, жаропрочные, жаростойкие сплавы	2,4

Раздел 13. ДОПЛАТЫ К ЦЕНАМ НА ЗАГОТОВКИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯМИ, НАХОДЯЩИМИСЯ В РАЙОНАХ ДАЛЬНЕГО ВОСТОКА, КРАЙНЕГО СЕВЕРА И МЕСТНОСТЯХ, ПРИРАВНЕННЫХ К НИМ

1. К оптовым ценам настоящего прейскуранта на отливки, поковки и горячие штамповки производится доплата в размере 40% для предприятий-поставщиков, находящихся в районах Крайнего Севера и местностях, приравненных к ним:

Мурманской области, Карельской АССР, Магаданской области, Камчатской области, Якутской АССР;

районах и округах Красноярского края: Северо-Енисейском, Таймырском, Богучанском, Кежемском, Енисейском, Туруханском, Эвенкийском, г. Игарка и Норильск с территориями, находящимися в административном подчинении их горсоветов, г. Енисейск с территорией, находящейся в административном подчинении Енисейского горсовета;

Архангельской области: Ненецкого национального округа, города Северодвинска с территорией, находящейся в административном подчинении Северодвинского горсовета, Мезенском, Лешуконском, Пинежском районах;

Коми АССР: г. Воркута и Инта с территориями горсоветов и районах: Итинском, Усть-Цилемском, Ухтинском, Троице-Печерском, Ижемском, Усть-Усинском, Кожвинском, Печорском, Удорском, города Ухта с территорией, находящейся в подчинении Ухтинского горсовета, г. Печора, и территории, находящиеся в административном подчинении Усинского поссовета, Усть-Усинского, Кольинского, Мутноматерикского и Щельябожского сельсоветов Печорского района;

Тюменской области: Ямало-Ненецком и Ханты-Мансийском национальных округах;

Читинской области: Каларском, Тунгиро-Олекминском, Тунгокоченском районах, рабочий поселок Вершино-Дарасунский Шилкинского района и территории, находящиеся в административном подчинении;

Томской области: Александровском, Чаинском, Бочкарском, Верхне-Кетском, Каргасокском, Колпашевском, Кривошеинском, Молчановском, Парабельском районах и г. Колпашево с территорией горсовета;

Иркутской области: Катангском, Бодайбинском, Братском, Казачинском-Ленском, Киренском, Мамско-Чуйском, Нижнеилимском, Усть-Кутском районах, городов Бодайбо, Усть-Кут и г. Братск с территорией, находящейся в административном подчинении Братского горсовета;

Бурятской АССР: Северо-Байкальском, Баунтовском районах;

Хабаровском крае: Верхнебурейском, Николаевском, имени Полины Осипенко, Советско-Гаванском, Тугуро-Чумиканском, Ульчском районах, городов Советская Гавань и Николаевск-на-Амуре, Дукинском и Алиуньском сельсоветах Комсомольского района, Аяно-Майском и Охотском районах, города Амурск и территории, находящейся в административном подчинении Эльбанского поссовета, Вознесенского и Падалинского сельсоветов Амурского района, территория, находящаяся в административном подчинении Горненского поссовета и поселка Солнечного Комсомольского района, г. Комсомольск-на-Амуре с территорией, находящейся в административном подчинении Комсомольского-на-Амуре исполкома горсовета и территории Комсомольского района;

Амурской области: Джелтулакском, Селемджинском, Зейском районах;

Приморском крае: Кавалеровском, Ольгинском, Тернейском, Тетюхинском районах, территории, находящейся в административном подчинении Таежного, Картунского, Сидатунского, Дальне-Кутского, Рощинского, Востокского и Измайлихинского сельсоветов Красноармейского района;

Сахалинской области;

районах строительства Байкало-Амурской железнодорожной магистрали и железнодорожных линий БАМ — Тында — Беркакит.

2. Для предприятий-поставщиков, находящихся на территории Приморского края, Амурской области и Хабаровского края (районы за исключением перечисленных выше в пункте 1), производится доплата к оптовым ценам на отливки, поковки и горячие штамповки в размере 20 %.

Раздел 14. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ЧЕРНОВУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ОТЛИВОК И ПОКОВОК

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ К ОПРЕДЕЛЕНИЮ ЦЕН

1. Оптовые цены на черновую механическую обработку установлены на 1 тонну массы (черного веса) отливок и поковок.

2. Оптовые цены на черновую механическую обработку заготовок установлены на следующие классы шероховатости поверхности: для точения, фрезерования и строгания — 2-й класс шероховатости, для сверления — 2-й класс шероховатости по ГОСТ 2789—73.

3. Оптовые цены установлены на черновую механическую обработку, после которой должны оставаться припуски на получистовую обработку в размерах, приведенных в таблицах № 1—3.

Таблица № 1

Черновая обработка плоских поверхностей

Длина обрабатываемой поверхности, мм	Ширина обрабатываемой поверхности, мм					
	до 100		101—300		301—1000	
	припуски	допуски	припуски	допуски	припуски	допуски
До 300	1,0	0,3	1,5	0,5	—	—
от 300 до 1000	1,5	0,5	2,0	0,7	2,5	1,2
» 1000 до 2000	2,0	0,7	2,5	1,2	3,0	1,5
» 2000 до 3500	2,5	1,2	3,0	1,5	3,5	1,5
» 3500 до 6000	3,0	1,5	3,5	1,5	4,0	1,5
» 6000 до 10 000	3,5	1,5	4,0	1,5	4,5	1,5

Таблица № 2

Черновая обработка цилиндрических поверхностей

Диаметр цилиндрической поверхности, мм	Длина обработки, мм									Допуски, мм
	90—100	101—250	251—500	501—800	801—1200	1201—2000	2001—3000	3001—5000	5001—8000	
	Припуск на диаметр, мм									
30	0,9	1,0	1,1	1,3	1,4	—	—	—	—	0,2
31—50	1,0	1,0	1,1	1,3	1,5	1,7	—	—	—	0,3
51—80	1,1	1,1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	—	—	0,4
81—120	1,1	1,2	1,2	1,4	1,6	1,9	2,5	—	—	0,5
121—180	1,2	1,2	1,3	1,5	1,7	2,0	2,7	3,5	—	0,6
181—260	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	2,0	3,5	4,5	—	0,7
261—360	—	1,4	1,5	1,7	1,9	2,2	4,0	5,0	6,5	0,9
361—500	—	—	1,5	1,7	1,9	2,2	4,5	6,0	8,0	1,0

Таблица № 3

Черновая обработка отверстий

Диаметр отверстий, мм	Припуск на диаметр, мм	Допуск, мм
50—190	5	+0,5
190—500	8	+0,8

Примечание. При поставке заготовок (по требованию покупателя) с меньшими припусками на получистовую обработку оплата дополнительной работы производится по соглашению поставщика с покупателем.

4. При поставке отливок и поковок с грубой механической обработкой, обдиркой, т. е. с пониженным классом шероховатости и с увеличенными припусками на получистовую механическую обработку против указанных в пункте 2 и в таблицах № 1—3, оплата механической обработки заготовок производится по соответствующим ценам настоящего раздела прейскуранта с применением коэффициента 0,5.

2. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ЧЕРНОВУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ОТЛИВОК

1. Оптовые цены на черновую механическую обработку отливок дифференцированы:
по группам сложности черновой механической обработки;
по весовым группам отливок;
по видам сплавов;
по величине годового заказа черновой механообработки.
2. По степени сложности черновая механическая обработка отливок подразделяется на 5 групп сложности в зависимости от характеристики наружных поверхностей и внутренних полостей отливок, количества и сложности установки их, количества обрабатываемых поверхностей, расточки отверстий и применения спецоснастки.

Признаки	Характеристика
1 группа сложности	
	Наружные поверхности
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Гладкие и прямолинейные с наличием небольших выступов
	Внутренние полости отсутствуют
Количество установок	Одна установка
Сложность установки	Простая, без применения подкладок, без выверки
Количество обрабатываемых поверхностей	Одна поверхность (наружная)
Расточка отверстий	Не производится
Применение спецоснастки	Не применяется
2 группа сложности	
	Наружные поверхности
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Прямолинейные и криволинейные с наличием усиливающих ребер, буртов, бобышек

Признаки	Характеристика
	Внутренние полости
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Простые с гладкими и ровными поверхностями простейших геометрических фигур, без выступов и углублений
Количество установок	До двух
Сложность установки	Простая с применением подкладок
Количество обрабатываемых поверхностей	Наружных до двух поверхностей или обточкой по диаметру
Расточка отверстий	До трех отверстий
Применение спецоснастки	Не применяется

3 группа сложности

	Наружные поверхности
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Криволинейные с наличием нависающих частей, ребер, муфт, кронштейнов, бобышек, фланцев и углублениями сравнительно сложной конфигурации
	Внутренние полости
	С гладкой прямолинейной и одной — двумя криволинейными поверхностями с незначительными выступами и углублениями с небольшими по высоте ребрами, бобышками
Количество установок	До двух
Сложность установки	Средней сложности с применением подкладок и с выверкой по разметке
Количество обрабатываемых поверхностей	До трех прилегающих друг к другу сторон (наружных поверхностей)
Расточка отверстий	До пяти отверстий, связанных между собой или установочной базой жесткими размерами
Применение спецоснастки	Спецоснастка применяется на 1—3 операциях и переходах

Признаки	Характеристика
4 группа сложности	
	Наружные поверхности
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Криволинейные и прямолинейные с незначительным количеством пересекающихся поверхностей, имеющих выступающие части и углубления сложной конфигурации
	Внутренние полости
	Сложной конфигурации с небольшим количеством пересекающихся плоскостей (3—4), криволинейных и прямолинейных с наличием ребер, бобышек, перемычек и кронштейнов
Количество установок	До трех установок
Сложность установки	Сложная с применением подкладок, домкратов с выверкой по разметке рейсмусом
Количество обрабатываемых поверхностей	Обрабатывается до пяти сторон, отдельные поверхности являются трущимися
Расточка отверстий	До семи отверстий, связанных между собой или с установочной базой жесткими размерами и допусками
Применение спецоснастки	Спецоснастка применяется на нескольких операциях и переходах
5 группа сложности	
	Наружные поверхности
Характеристика наружных поверхностей и внутренних полостей	Криволинейные, пересекающиеся под различными углами с наличием ребер, кронштейнов и фланцев с высокими выступающими и углубленными местами
	Внутренние полости
	Сложной и особо сложной конфигурации пересекающиеся под различными углами со сложными пересекающимися выемками и выступами с наличием ленточных и кольцевых каналов

Признаки	Характеристика
Количество установок	Более трех
Сложность установки	Очень сложная, с применением специальных подкладок, домкратов, с выверкой по разметке и рейсмусом в двух направлениях
Количество обрабатываемых поверхностей	Поверхности обрабатываются со всех сторон, часть поверхностей является трущимися
Расточка отверстий	Более семи отверстий, связанных между собой или установочной базой жесткими размерами и допусками
Применение спецоснастки	Спецоснастка применяется для многих операций и переходов

Примечание. При установлении группы сложности с учетом шести признаков определяющими являются: количество обрабатываемых поверхностей и число растачиваемых отверстий.

3. По массе отливки подразделяются на 27 групп:

до 1,00 кг	40,0—63,0 кг	2500—4000 кг
1,00—1,60 »	63,0—100 »	4000—6300 »
1,60—2,50 »	100—160 »	6300—10000 »
2,50—4,0 »	160—250 »	10000—16000 »
4,0—6,3 »	250—400 »	16000—25000 »
6,3—10,0 »	400—630 »	25000—40000 »
10,0—16,0 »	630—1000 »	40000—63000 »
16,0—25,0 »	1000—1600 »	63000—100 000 »
25,0—40,0 »	1600—2500 »	100 000 и более

4. По видам сплавов отливки подразделяются на следующие группы: чугунные отливки;
отливки из углеродистых и низколегированных сталей;
отливки из легированных и высоколегированных сталей.

5. Оплата механической обработки отливок дифференцирована по количеству отливок, проходящих черновую механическую обработку, согласно таблице № 4.

Таблица № 4

Серийность выпуска отливок с черновой механической обработкой

Масса отливки, кг	Количество штук отливок в годовом заказе черновой механообработки по группам серийности				
	1	2	3	4	5
до 1,00	более 23000	23000—14000	14000—9000	9000—5600	менее 5600
1,00—1,60	» 18000	18000—11000	11000—7000	7000—4300	» 4300
1,60—2,5	» 13000	13000—8000	8000—5000	5000—3200	» 3200
2,5—4,0	» 10000	10000—6000	6000—3800	3800—2400	» 2400
4,0—6,3	» 7000	7000—4300	4300—2700	2700—1700	» 1700
6,3—10,0	» 5500	5500—3400	3400—2100	2100—1300	» 1300
10,0—16,0	» 4000	4000—2500	2500—1600	1600—1000	» 1000
16,0—25,0	» 2900	2900—1800	1800—1100	1100—700	» 700
25,0—40,0	» 2100	2100—1300	1300—800	800—500	» 500
40,0—63,0	» 1600	1600—1000	1000—640	640—400	» 400
63,0—100	» 1000	1000—640	640—400	400—250	» 250
100—160	» 850	850—520	520—320	320—200	» 200
160—250	» 600	600—370	370—230	230—140	» 140
250—400	» 460	460—290	290—180	180—110	» 110
400—630	» 320	320—200	200—120	120—75	» 75
630—1000	» 230	230—145	145—90	90—55	» 55
1000—1600	» 170	170—105	105—65	65—42	» 42
1600—2500	» 160	160—100	100—60	60—38	» 38
2500—4000	» 145	145—90	90—55	55—35	» 35
4000—6300	» 130	130—80	80—48	48—30	» 30
6300—10000	» 100	100—65	65—40	40—25	» 25
10000—16000	» 90	90—55	55—35	35—22	» 22
16000—25000	» 80	80—50	50—30	30—19	» 19
25000—40000	» 65	65—40	40—25	25—16	» 16
40000—63000	» 60	60—36	36—22	22—14	» 14
63000—100 000	» 50	50—32	32—20	20—12	» 12
Более 100 000	» 42	42—26	26—16	16—10	» 10

6. Оптовые цены на черновую механообработку установлены на годовой заказ, соответствующий 1-й группе серийности.

Для заказов, относящихся к 2—5 группам серийности, производится доплата в размерах, установленных в пунктах 1, 2 подраздела 4 «Доплаты к оптовым ценам на черновую механическую обработку заготовок».

7. Оптовые цены на черновую механическую обработку отливок в табл. № 5—7.

Таблица № 5

Оптовые цены на черновую механическую обработку чугунных отливок

(в рублях за тонну отливок)

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Группа сложности черновой механической обработки				
		1	2	3	4	5
13-0001	до 1,00	525	680	890	1105	1420
13-0002	1,00—1,60	445	575	755	935	1200
13-0003	1,60—2,5	375	490	640	790	1015
13-0004	2,5—4,0	320	420	545	670	865
13-0005	4,0—6,3	275	360	470	580	740
13-0006	6,3—10,0	235	310	405	495	640
13-0007	10,0—16,0	210	275	360	440	570
13-0008	16,0—25,0	185	240	315	385	500
13-0009	25,0—40,0	160	210	270	335	430
13-0010	40,0—63,0	135	175	230	285	365
13-0011	63,0—100	115	150	195	245	310
13-0012	100—160	100	130	170	210	270
13-0013	160—250	85	110	145	180	230
13-0014	250—400	70	95	125	150	190
13-0015	400—630	60	80	105	125	160
13-0016	630—1000	50	65	90	105	135
13-0017	1000—1600	40	55	70	85	110
13-0018	1600—2500	35	45	60	75	95
13-0019	2500—4000	30	40	50	65	80
13-0020	4000—6300	25	35	45	55	70
13-0021	6300—10000	20	30	35	45	60
13-0022	10000—16000	16	25	30	35	50
13-0023	16000—25000	13	20	25	30	40
13-0024	25000—40000	12	15	20	25	30
13-0025	40000—63000	9	13	16	20	25
13-0026	63000—100 000	8	11	14	18	22
13-0027	100 000 и более	7	10	13	16	20

Примечание. Оптовая цена на черновую механическую обработку отливок из алюминиевых сплавов определяется по цене черновой механической обработки чугунных отливок с применением коэффициента 1,0 и для отливок из бронзовых и латунных сплавов с применением коэффициента 0,9.

Таблица № 6

Оптовые цены на черновую механическую обработку отливок из углеродистой и низколегированной сталей

(в рублях за тонну отливок)

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Группа сложности черновой механической обработки				
		1	2	3	4	5
13-0028	до 1,00	680	890	1160	1430	1800
13-0029	1,00—1,60	580	750	980	1200	1530
13-0030	1,60—2,5	490	630	830	1000	1300
13-0031	2,5—4,0	415	540	710	870	1120
13-0032	4,0—6,3	360	465	610	750	960
13-0033	6,3—10,0	310	400	530	655	830
13-0034	10,0—16,0	275	350	460	580	740
13-0035	16,0—25,0	240	310	400	500	650
13-0036	25,0—40,0	210	270	350	430	560
13-0037	40,0—63,0	175	230	300	360	475
13-0038	63,0—100	150	195	260	310	405
13-0039	100—160	130	170	225	270	350
13-0040	160—250	110	145	190	230	295
13-0041	250—400	90	120	155	190	245
13-0042	400—630	75	95	120	150	195
13-0043	630—1000	65	80	105	130	170
13-0044	1000—1600	55	70	90	115	145
13-0045	1600—2500	45	60	75	100	125
13-0046	2500—4000	40	50	65	85	105
13-0047	4000—6300	35	40	55	70	85
13-0048	6300—10000	30	35	45	55	70
13-0049	10000—16000	25	30	35	45	55
13-0050	16000—25000	20	25	30	35	45
13-0051	25000—40000	15	20	25	30	40
13-0052	40000—63000	12	16	20	25	35
13-0053	63000—100000	10	14	18	22	30
13-0054	100 000 и более	9	12	16	19	25

Таблица № 7

Оптовые цены на черновую механическую обработку отливок из высоколегированной и легированной сталей

(в рублях за тонну отливок)

№ поз.	Масса одной отливки, кг	Группы сложности черновой механической обработки				
		1	2	3	4	5
13-0055	до 1,0	850	1100	1400	1750	2200
13-0056	1,00—1,60	730	900	1200	1500	1850
13-0057	1,60—2,5	610	760	1050	1200	1580
13-0058	2,5—4,0	520	650	870	1100	1350
13-0059	4,3—6,3	450	560	750	920	1220
13-0060	6,3—10,0	390	500	650	800	1050
13-0061	10,0—16,0	340	430	570	700	915
13-0062	16,0—25,0	300	380	500	600	800
13-0063	25,0—40,0	260	330	430	525	690
13-0064	40,0—63,0	220	290	370	440	580
13-0065	63,0—100	185	240	320	380	500
13-0066	100—160	160	210	270	330	430
13-0067	160—250	135	180	230	280	360
13-0068	250—400	110	150	190	230	300
13-0069	400—630	95	120	150	185	240
13-0070	630—1000	80	100	130	165	205
13-0071	1000—1600	70	85	110	145	175
13-0072	1600—2500	60	75	95	125	150
13-0073	2500—4000	50	65	80	105	125
13-0074	4000—6300	43	55	70	85	105
13-0075	6300—10000	37	45	55	70	85
13-0076	10000—16000	30	37	43	55	70
13-0077	16000—25000	25	30	37	45	55
13-0078	25000—40000	20	25	30	35	50
13-0079	40000—63000	15	20	25	30	42
13-0080	63000—100 000	13	18	22	27	35
13-0081	100 000 и более	12	15	20	24	30

Примечание. Оптовая цена за черновую механическую обработку отливок из жаропрочных, кислотостойких, маломагнитных и аналогичных им сплавов определяется по цене черновой механической обработки отливок из высоколегированной стали с применением коэффициента 2,3.

8. ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ЧЕРНОВУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ПОКОВОК

1. Оптовые цены на черновую механическую обработку поковок дифференцированы:
по группам сложности черновой механической обработки;
по массе поковок;
по группам марок металла поковок;
по величине годового заказа черновой механообработки.

2. По степени сложности черновая механическая обработка поковок подразделяется на 4 группы сложности в зависимости от конфигурации поверхностей поковок, количества и сложности установки поковок и количества обрабатываемых поверхностей, расточки отверстий и применяемой спецоснастки.

Признаки	Характеристика
1 группа сложности	
Конфигурация поверхностей поковки	Поковки цилиндрической прямоугольной и призматической формы постоянного сечения, без выступов и углублений
Количество установок	Одна установка
Сложность установки	Простая, без применения подкладок, без выверки
Количество обрабатываемых поверхностей	Одна поверхность
Расточка отверстий	Не производится
Применение спецоснастки	Не применяется

Типовые представители: шайбы, глухие фланцы, плиты, кубики, валы гладкие диаметром до 75 мм и длиной до 1 м, прямоугольные поковки стороной квадрата до 75 мм и длиной до 1 м, полосы длиной до 1 м.

2 группа сложности	
Конфигурация поверхностей поковки	Поковки с незначительно меняющимся переменным сечением и постоянным сечением, с отверстиями; наружные поверхности прямолинейные и ступенчатые с жесткими размерами

Признаки	Характеристика
Количество установок	До двух
Сложность установки	Средней сложности с применением подкладок и выверкой по разметке
Количество обрабатываемых поверхностей	До трех прилегающих друг к другу сторон или обточка нескольких диаметров
Расточка отверстий	До двух отверстий
Применение спецоснастки	Не применяется

Типовые представители: фланцы с отверстиями, шестерни с бобышкой, валы гладкие и одноступенчатые диаметром свыше 75 мм до 200 мм и длиной свыше 1 до 8 м, бруски прямоугольные со стороной квадрата свыше 75 мм до 200 мм и длиной свыше 1 до 8 м, полосы длиной свыше 1 до 8 м.

3 группа сложности

Конфигурация поверхностей поковок	Поковки со значительным количеством переменных сечений (с перепадом сечений не более 10 % диаметра или стороны поковки) и поковки с небольшим перепадом сечений с отверстиями для расточки
Количество установок	До трех установок
Сложность установки	Сложная, с применением подкладок, домкратов, с выверкой по разметке рейсмусом
Количество обрабатываемых поверхностей	Обрабатывается до четырех сторон, отдельные поверхности трущиеся
Расточка отверстий	До четырех отверстий, связанных между собой или с установочной базой
Применение спецоснастки	Спецоснастка применяется на 1—3 операциях и переходах

Типовые представители: валы гладкие диаметром свыше 200 мм, длиной свыше 8 м двух- и трехступенчатые, валы гладкие одноступенчатые с фланцем, шестерни с бобышкой и отверстием, хомуты, гайки шестигранные, траверсы направляющие, рычаги простые, втулки, цилиндры, крюки однорогие.

Признаки	Характеристика
	4 группа сложности
Конфигурация поверхностей поковки	Поковки очень сложной конфигурации изогнутые в разных плоскостях с большим количеством переменных сечений сложного профиля
Количество установок	Более трех
Сложность установки	Очень сложная, с применением специальных подкладок, домкратов, с выверкой по разметке и рейсмусом в двух направлениях
Количество обрабатываемых поверхностей	Поверхности обрабатываются со всех сторон, часть поверхностей трущаяся
Расточка отверстий	Более четырех отверстий, связанных между собой или с установочной базой жесткими размерами
Применение спецоснастки	Спецоснастка применяется на нескольких операциях и переходах

Типовые представители: валы эксцентриковые, валы гладкие многоступенчатые длиной свыше 8 м, гладкие двухступенчатые с фланцем, шатуны, рычаги сложные, крюки двух- и трехрогие, рамы, пустотелые поковки с заковом, бандажи.

Примечание. Валы коленчатые, специальные поковки для турбин и быстроходных машин, шары, цильбепсы и заготовки кованые квадратные для поковок не входят в указанные выше четыре группы сложности и стоимость черновой механообработки их оплачивается по соглашению поставщика и покупателя.

3. По массе поковки подразделяются на 27 групп:

до 1 кг	40,0—63,0 кг	2500—4000 кг
1,00—1,60 »	63,0—100,0 »	4000—6300 »
1,60—2,50 »	100—160 »	6300—10 000 »
2,50—4,00 »	160—250 »	10 000—16 000 »
4,00—6,30 »	250—400 »	16 000—25 000 »
6,30—10,0 »	400—630 »	25 000—40 000 »
10,0—16,0 »	630—1000 »	40 000—63 000 »
16,0—25,0 »	1000—1600 »	63 000—100 000 »
25,0—40,0 »	1600—2500 »	100 0000 и более

4. По маркам металла поковки подразделяются на следующие 2 группы:

поковки из углеродистой и низколегированной стали;

поковки из стали легированной.

5. Оплата обработанных поковок дифференцирована от количества поковок, проходящих черновую механообработку согласно таблице № 8.

Таблица № 8

Серийность выпуска поковок с черновой механической обработкой

Масса поковки, кг	Количество штук поковок в годовом заказе (по группам серийности)				
	1	2	3	4	5
	более				менее
до 1,00	20000	20000—12500	12500—7700	7700—4800	4800
1,00—1,60	15000	15000—9600	9600—6000	6000—3800	3800
1,60—2,50	10000	10000—6400	6400—4000	4000—2500	2500
2,5—4,0	7400	7400—4600	4600—2900	2900—1800	1800
4,0—6,3	5500	5500—3400	3400—2100	2100—1300	1300
6,3—10,0	4000	4000—2500	2500—1600	1600—1000	1000
10,0—16,0	2900	2900—1800	1800—1100	1100—700	700
16,0—25,0	2100	2100—1300	1300—800	800—500	500
25,0—40,0	1600	1600—1000	1000—640	640—400	400
40,0—63,0	1300	1300—800	800—480	480—300	300
63,0—100	850	850—520	520—320	320—200	200
100—160	800	800—480	480—300	300—180	180
160—250	600	600—390	390—240	240—150	150
250—400	500	500—320	320—200	200—120	120
400—630	370	370—230	230—145	145—90	90
630—1000	280	280—175	175—110	110—70	70
1000—1600	250	250—160	160—100	100—60	60
1600—2500	210	210—130	130—80	80—50	50
2500—4000	160	160—100	100—64	64—40	40
4000—6300	150	150—95	95—58	58—36	36
6300—10000	130	130—80	80—48	48—30	30
10000—16000	100	100—60	60—38	38—24	24
16000—25000	90	90—55	55—34	34—21	21
25000—40000	80	80—48	48—30	30—18	18
40000—63000	60	60—38	38—24	24—15	15
63000—100000	48	48—30	30—19	19—12	12
100000 и более	34	34—21	21—13	13—8	8

6. Оптовые цены на черновую механообработку установлены на годовой заказ, соответствующий 1-й группе серийности.

Для заказов, относящихся к 2—5 группам серийности, производится доплата в размерах, установленных в пункте 3, таблицы № 14, подраздела 4 «Доплаты к оптовым ценам на черновую механическую обработку заготовок».

7. Оптовые цены на черновую механическую обработку поковок указаны в таблицах № 9—10.

Таблица № 9

Оптовые цены на черновую механическую обработку поковок из углеродистой и низколегированной сталей

(в рублях за тонну поковок)

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Группы сложности черновой механической обработки			
		1	2	3	4
13-0082	до 1,00	650	820	1040	1300
13-0083	1,00—1,60	570	710	910	1140
13-0084	1,60—2,5	500	625	800	1000
13-0085	2,5—4,00	440	550	705	880
13-0086	4,0—6,30	385	485	620	770
13-0087	6,30—10,0	340	420	545	680
13-0088	10,0—16,0	300	375	485	600
13-0089	16,0—25,0	265	330	425	525
13-0090	25,0—40,0	230	285	365	460
13-0091	40,0—63,0	190	240	305	380
13-0092	63,0—100	160	200	255	320
13-0093	100—160	135	165	215	270
13-0094	160—250	110	135	175	220
13-0095	250—400	90	115	145	185
13-0096	400—630	75	95	125	155
13-0097	630—1000	65	80	105	130
13-0098	1000—1600	55	65	85	110
13-0099	1600—2500	45	55	75	90
13-0100	2500—4000	40	45	65	75
13-0101	4000—6300	35	40	55	65
13-0102	6300—10 000	30	35	45	55
13-0103	10 000—16 000	25	30	40	45
13-0104	16 000—25 000	20	25	35	40
13-0105	25 000—40 000	17	20	30	35
13-0106	40 000—63 000	15	18	25	30
13-0107	63 000—100 000	13	16	20	25
13-0108	100 000 и более	12	14	18	23

Таблица № 10

Оптовые цены на черновую механическую обработку поковок из легированной и высоколегированной сталей

(в рублях за тонну поковок)

№ поз.	Масса одной поковки, кг	Группы сложности черновой механической обработки			
		1	2	3	4
13-0109	до 1,00	820	1060	1470	1830
13-0110	1,00—1,60	715	930	1280	1600
13-0111	1,60—2,50	630	815	1130	1400
13-0112	2,50—4,00	550	720	995	1200
13-0113	4,00—6,30	485	630	870	1050
13-0114	6,30—10,0	425	560	765	900
13-0115	10,0—16,0	375	490	675	780
13-0116	16,0—25,0	330	430	590	670
13-0117	25,0—40,0	285	370	510	580
13-0118	40,0—63,0	240	310	430	500
13-0119	63,0—100,0	200	260	360	415
13-0120	100—160	165	215	300	345
13-0121	160—250	135	175	250	290
13-0122	250—400	115	145	205	235
13-0123	400—630	95	125	175	200
13-0124	630—1000	80	105	145	170
13-0125	1000—1600	65	85	120	140
13-0126	1600—2500	55	70	100	115
13-0127	2500—4000	45	60	85	100
13-0128	4000—6300	40	50	70	85
13-0129	6300—10 000	35	43	60	75
13-0130	10 000—16 000	30	37	50	60
13-0131	16 000—25 000	25	32	45	55
13-0132	25 000—40 000	21	27	40	46
13-0133	40 000—63 000	18	24	35	40
13-0134	63 000—100 000	16	21	30	35
13-0135	100 000 и более	14	18	25	30

Примечание. Оптовая цена за черновую механическую обработку поковок из жаропрочных, кислотостойких, маломагнитных и аналогичных им сплавов определяется по цене черновой механической обработки поковок из легированных сталей с применением коэффициента 2,3.

Оптовые цены на черновую механическую обработку поковок по настоящему прейскуранту (таблицы № 9—10) установлены без стоимости сверления и расточки осевых отверстий.

Оптовая цена на сверление и расточку осевых отверстий в деталях типа валов, изготовленных из поковок, определяется по таблице № 11.

Таблица № 11

Оптовые цены на глубокое сверление и расточку отверстий в поковках типа валов на станках глубокого сверления

(в рублях за одну поковку)

№ поз.	Диаметр осевого отверстия, мм	Длина осевого отверстия, мм											
		500	501—700	701—1000	1001—1500	1501—2000	2001—2500	2501—3000	3001—4000	4001—5000	5001—6000	6001—7000	7001—8000
13-0136	до 30	20	25	35	45	55	65	—	—	—	—	—	—
13-0137	30—45	25	45	55	65	70	80	110	—	—	—	—	—
13-0138	45—60	35	55	70	90	110	125	145	160	—	—	—	—
13-0139	60—80	45	65	90	115	145	180	205	235	270	295	—	—
13-0140	80—90	55	70	100	125	170	200	235	280	295	315	—	—
13-0141	90—100	65	80	110	135	180	205	245	290	315	335	380	—
13-0142	100—120	—	90	115	145	190	215	250	295	335	370	395	—
13-0143	120—140	—	—	135	155	200	225	260	315	340	380	405	430
13-0144	140—160	—	—	—	160	205	235	270	325	360	385	425	475
13-0145	160—180	—	—	—	180	215	245	290	335	380	425	475	515
13-0146	180—200	—	—	—	200	225	260	305	340	395	440	495	560
13-0147	200—230	—	—	—	—	250	295	340	360	415	470	520	595
13-0148	230—250	—	—	—	—	270	315	360	415	475	540	595	665
13-0149	250—300	—	—	—	—	295	335	415	450	495	575	650	755
13-0150	300—400	—	—	—	—	335	380	450	520	575	650	755	875
13-0151	400—500	—	—	—	—	395	450	530	650	710	790	890	990
13-0152	500—600	—	—	—	—	470	530	620	755	855	965	1025	1115
13-0153	600—700	—	—	—	—	540	620	720	845	945	1045	1150	1260

Примечание. Оптовая цена на сверление и расточку осевых отверстий по настоящей таблице установлена для деталей, изготовленных из углеродистой и низколегированной стали. При сверлении и расточке осевых отверстий в деталях из легированной стали оптовая цена увеличивается на 15 %, из высоколегированной стали — на 20 %, из жаропрочных и аналогичных по обрабатываемости сталей — на 25,0 %.

Оптовая цена за механическую обработку заготовок деталей с глубоким сверлением и расточкой отверстий на станках глубокого сверления является суммой оптовых цен за механическую обработку по таблицам № 10 или № 9 и таблице № 11.

4. ДОПЛАТЫ ЗА СЕРИЙНОСТЬ К ОПТОВЫМ ЦЕНАМ НА ЧЕРНОВУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ЗАГОТОВОК

1. Доплаты для чугунных и приравненных к ним отливок.

При годовом заказе по количеству 2—5 групп серийности к ценам настоящего прейскуранта применяются доплаты согласно таблице № 12.

2. Доплаты для стальных отливок.

При годовом заказе по количеству 2—5 групп серийности к ценам настоящего прейскуранта применяются доплаты согласно таблице № 13.

3. Доплаты для поковок.

При годовом заказе по количеству 2—5 групп серийности к ценам настоящего прейскуранта применяются доплаты согласно таблице № 14.

Таблица № 12

Доплаты за серийность по черновой механической обработке отливок из чугуна

(в рублях за тонну)

Масса одной отливки, кг	Группы сложности черновой механической обработки											
	1				2				3			
	Группы серийности											
	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
до 1,00	25	80	185	315	35	100	240	410	45	135	310	535
1,00—1,60	22	65	155	265	30	85	200	345	40	115	265	455
1,60—2,5	20	55	130	225	25	75	170	295	30	95	225	385
2,5—4,0	16	48	112	192	21	63	147	252	27	82	191	327
4,0—6,3	14	41	96	165	18	54	126	216	24	71	165	282
6,3—10,0	12	35	82	141	16	47	109	186	20	61	142	243
10,0—16,0	11	32	74	126	14	41	96	165	18	54	126	216
16,0—25,0	9	28	65	111	12	36	84	144	16	47	110	189
25,0—40,0	8	24	56	96	10	32	74	126	14	41	95	162
40,0—63,0	7	20	47	81	9	26	61	105	12	35	81	138
63,0—100	6	17	40	69	8	23	53	90	10	29	68	117
100—160	5	15	35	60	7	20	46	78	9	25	60	102
160—250	4	13	30	51	6	17	39	66	7	22	51	87
250—400	3,5	11	25	42	5	14	33	57	6	19	44	75
400—630	3	9	21	36	4	12	28	48	5	16	37	63
630—1000	2,5	8	18	30	3,5	10	23	39	4,5	14	32	54
1000—1600	2	6	14	24	3	8	19	33	3,5	11	25	42
1600—2500	1,8	5	12	21	2,5	7	16	27	3	9	21	36
2500—4000	1,5	4,5	10	18	2	6	14	24	2,5	8	18	30
4000—6300	1,3	4	9	15	1,8	5	12	21	2,3	7	16	27
6300—10 000	1	3	7	12	1,5	4,5	10	18	2	5,0	12	21
10 000—16 000	0,8	2,5	5,5	10	1,3	4	9	15	1,5	4,5	11	18
16 000—25 000	0,7	2	4,5	8	1	3	7	12	1,3	4	9	15
25 000—40 000	0,6	1,8	4	7	0,8	2,3	5	9	1	3	7	12
40 000—63 000	0,5	1,4	3	5	0,7	2,0	4,5	8	0,8	2,5	6	10
63 000—100 000	0,4	1,2	2,5	4,5	0,6	1,7	4	7	0,7	2	5	8
100 000 и более	0,35	1	2,45	4,2	0,5	1,5	3,5	6	0,65	1,95	4,55	7,8

Масса одной отливки, кг	Группы сложности черновой механической обработки											
	3				4				5			
	Группы серийности											
	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
до 1,00	55	165	385	665	70	215	500	850				
1,00—1,60	45	140	325	560	60	180	420	720				
1,60—2,5	40	120	275	475	50	150	355	610				
2,5—4,0	34	100	235	400	43	130	305	520				
4,0—6,3	29	90	200	350	37	110	260	445				
6,3—10,0	25	74	175	300	32	95	225	385				
10,0—16,0	22	66	155	265	29	86	200	340				
16,0—25,0	19	58	135	230	25	75	175	300				
25,0—40,0	17	50	117	200	22	65	150	260				
40,0—63,0	14	43	100	170	18	55	128	220				
63,0—100	12	37	85	147	16	47	109	185				
100—160	11	32	74	126	14	41	95	160				
160—250	9	27	63	108	12	35	81	140				
250—400	8	23	53	90	10	29	67	115				
400—630	6	19	44	75	8	24	56	96				
630—1000	5	16	37	63	7	20	47	81				
1000—1600	4,5	13	30	51	6	17	39	66				
1600—2500	3,5	11	25	42	5	14	33	57				
2500—4000	3	9	21	36	4	12	28	48				
4000—6300	2,5	8	18	30	3,3	10	23	39	4	12	28	48
6300—10 000	2,3	7	16	27	3	8	19	33	3,5	11	25	42
10 000—16 000	2	7	16	27	3	9	21	36				
16 000—25 000	1,8	5	12	21	2,5	8	18	30				
25 000—40 000	1,5	4,5	11	18	2	6	14	24				
40 000—63 000	1,5	4,5	11	18	2	5	11	18				
63 000—100 000	1,3	4	9	15	1,5	5	12	21				
100 000 и более	1	3	7	12	1,3	4	9	15	1,5	4,5	11	18

Таблица № 13

Доплаты за серийность по черновой механической обработке отливок из стали

(в рублях за тонну)

Масса одной отливки, кг	Группы сложности черновой механической обработки											
	1				2				3			
	Группы серийности											
	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
до 1,00	40	115	275	470	50	155	360	615	65	200	465	800
1,00—1,60	35	100	235	400	45	130	300	515	55	170	395	675
1,60—2,50	30	85	195	340	35	110	255	435	45	145	335	570
2,50—4,00	24	70	165	285	31	93	215	375	41	125	285	490
4,00—6,30	21	62	145	250	27	80	185	320	35	105	245	420
6,30—10,0	18	55	125	215	23	70	160	275	30	91	215	365
10,0—16,0	16	47	110	190	20	60	140	240	26	79	185	315
16,0—25,0	14	41	97	165	18	53	125	215	23	69	160	275
25,0—40,0	12	36	85	145	16	47	109	185	20	60	140	240
40,0—63,0	10	30	70	120	13	40	93	160	17	52	120	205
63,0—100	9	26	60	105	11	34	78	135	15	45	105	180
100—160	7	22	52	90	10	29	68	117	13	39	90	155
160—250	6	19	44	75	8	25	58	100	11	33	76	130
250—400	5	16	36	62	7	21	48	83	9	27	62	105
400—630	4	13	30	52	5	16	38	65	7	21	48	80
630—1000	3,5	11	26	45	4,5	14	32	55	6	18	42	73
1000—1600	3	9	22	38	4	12	28	48	5	16	36	62
1600—2500	2,5	8	18	31	3,5	10	24	41	4	13	30	52
2500—4000	2,3	7	16	28	3	9	20	35	3,8	11	26	45
4000—6300	2	6	14	24	2,5	7	16	28	3	9	22	38
6300—10 000	1,7	5	12	21	2	6	14	24	2,5	8	18	31
10 000—16 000	1,5	4,5	10	17	1,7	5	12	21	2	6	14	24
16 000—25 000	1	3,5	8	14	1,5	4	10	17	1,7	5	12	21
25 000—40 000	0,9	2,6	6	10	1	3,5	8	14	1,5	4	10	17
40 000—63 000	0,7	2	5	8	0,9	3	6	11	1,2	3,5	8	14
63 000—100 000	0,6	1,7	4	7	0,8	2,5	5,5	10	1	3	7	13
100 000 и более	0,5	1,5	3,5	6	0,7	2,0	5	9	0,9	2,7	6	11

Масса одной отливки, кг	Группы сложности черновой механической обработки											
	4				5							
	Группы серийности											
	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
до 1,00	80	245	575	985	105	310	725	1240				
1,00—1,60	70	205	485	830	90	265	615	1055				
1,60—2,50	55	170	400	690	75	225	525	895				
2,50—4,00	50	150	350	600	64	195	450	770				
4,00—6,30	43	130	300	515	55	165	385	660				
6,30—10,0	37	110	265	450	48	145	335	570				
10,0—16,0	33	100	235	400	43	125	300	510				
16,0—25,0	29	86	200	345	37	110	260	450				
25,0—40,0	25	74	175	295	32	97	225	385				
40,0—63,0	21	62	145	250	27	82	190	325				
63,0—100	18	53	125	215	23	70	165	280				
100—160	16	47	110	185	20	60	140	240				
160—250	13	40	93	160	17	51	120	205				
250—400	11	33	76	130	14	42	99	170				
400—630	9	26	60	105	11	34	78	135				
630—1000	7,5	22	52	90	10	29	68	115				
1000—1600	7	20	46	79	8	25	58	100				
1600—2500	6	17	40	69	7	22	50	86				
2500—4000	5	15	34	59	6	18	42	73				
4000—6300	4	12	28	48	5	15	34	59				
6300—10 000	3	9	22	38	4	12	28	48				
10 000—16 000	2,5	8	18	31	3	9	22	38				
16 000—25 000	2	6	14	24	2,5	8	18	31	3	9	22	38
25 000—40 000	1,7	5	12	21	2	6	14	24	2,5	8	18	31
40 000—63 000	1,5	4	10	17	1,7	5	12	21	2,3	7	16	28
63 000—100 000	1,2	3,5	8	14	1,5	4,5	10	17	2	6	14	24
100 000 и более	1	3	7	13	1,3	4	9	15	1,7	5	12	21
	0,9	2,7	6	11	1	3	8	13	1,5	4	10	17

Таблица № 14

Доплаты за серийность по черновой механической обработке поковок

(в рублях за тонну)

Масса одной поковки, кг	Группы сложности черновой механической обработки															
	1				2				3				4			
	Группы серийности															
	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
до—1,0	35	110	255	440	45	140	330	565	65	190	440	755	80	235	550	940
1—1,6	30	95	225	385	40	125	285	490	55	165	385	660	70	205	480	820
1,6—2,5	30	85	195	340	36	110	250	430	50	145	335	580	60	180	420	720
2,5—4	25	75	175	295	30	95	220	380	40	125	295	510	50	155	365	625
4—6,3	20	65	150	260	28	85	195	335	35	110	260	445	45	135	320	545
6,3—10	20	55	135	230	25	75	170	295	30	100	230	395	40	120	275	475
10—16	17	50	120	200	22	65	150	260	29	85	205	350	35	105	240	415
16—25	15	45	105	180	19	55	135	230	25	75	180	305	30	90	210	360
25—40	13	40	90	155	16	50	115	195	22	65	155	260	26	80	180	310
40—63	11	30	75	130	14	40	95	165	18	55	130	220	22	65	155	265
63—100	9	27	65	110	11	35	80	135	15	45	105	185	18	55	130	220
100—160	8	22	50	90	10	30	65	115	13	40	90	155	15	45	105	185
160—250	6	18	45	75	8	25	55	95	11	30	75	125	13	40	90	155
250—400	5	15	36	60	7	20	45	80	9	25	60	105	11	30	75	125
400—630	4	13	30	50	6	17	40	65	8	23	50	90	9	25	60	105
630—1000	3,5	11	25	45	5	14	32	55	6	19	45	75	8	22	53	90
1000—1600	3	9	21	35	4	11	26	45	5	15	35	60	6	19	45	75
1600—2500	2,5	7,5	18	30	3	9	22	35	4	13	30	50	5	15	35	60
2500—4000	2	6	15	25	2,5	8	18	30	3,5	11	25	45	4	13	30	50
4000—6300	1,9	5,5	13	22	2,3	7	16	27	3	9	22	35	3,8	11	26	45
6300—10 000	1,6	5	11	20	2	6	14	23	2,5	8	18	30	3,3	10	23	40
10 000—16 000	1,4	4	10	17	1,7	5	12	20	2,3	7	16	25	2,6	8	18	30
16 000—25 000	1	3	8	14	1,4	4	10	17	2	6	14	24	2,4	7	17	28
25 000—40 000	0,9	2,8	7	11	1,2	3,5	8	14	1,8	5	12	21	2	6	14	24
40 000—63 000	0,8	2,5	6	10	1	3	7	13	1,5	4,5	10	18	1,8	5	12	21
63 000—100 000	0,7	2,2	5	9	0,9	2,8	6	11	1,3	4	9	15	1,5	4,5	11	18
более 100 000	0,6	2	4,5	8	0,8	2,4	5,5	10	1	3	8	13	1,3	4	9	16

5. ПРИМЕРНАЯ СХЕМА РАСЧЕТА ОПТОВОЙ ЦЕНЫ НА ЧЕРНОВУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ЗАГОТОВОК

Оптовая цена на черновую механическую обработку определяется исходя из вида заготовок, их массы, марки сплава, группы сложности и группы серийности.

По соответствующей таблице настоящего раздела определяется оптовая цена черновой механической обработки за тонну заготовки для 1-й группы серийности.

В зависимости от отклонения количества заготовок в годовом заказе от 1-й группы серийности (группа серийности определяется по таблице № 4 и 8) к оптовой цене применяется доплата в размере согласно таблицам № 12—14.

Например, масса стальной отливки «А» 8200 кг, группа сложности 1, по табл. № 7 оптовая цена на черновую механообработку составит 37 руб. за тонну отливки, при массе 8,20 т оптовая цена на штуку составит 303 руб. 40 коп. При выпуске 24 штук в год, т. е. менее 25 штук в годовом заказе (предусмотрено для 5-й группы серийности), производится доплата в размере 21 руб. на тонну или за 1 штуку данной отливки — 172 руб. 20 коп.

Окончательная оптовая цена составит:

303 руб. 40 коп. + 172 руб. 20 коп. = 475 руб. 60 коп.

При поставке данной отливки с грубой механической обработкой оптовая цена определена с применением коэффициента 0,5 и она составит:

475 руб. 60 коп. × 0,5 = 237 руб. 80 коп.

Примеры расчета оптовой цены на черновую и грубую механическую обработку отливок и поковок, а также на глубокое сверление отверстий приведены в таблице № 15.

Таблица № 15

Примеры расчета оптовых цен на черновую и грубую механическую обработку отливок и поковок

Вид механической обработки	Наименование детали	Номер чертежа	Вид заготовки	Вид сплава	Масса заготовки, кг	Группа сложности заготовки	Годовой заказ	Группа серийности	Оптовая цена без доплат в руб. коп.		Доплата за серийность в руб. коп.		Оптовая цена 1 заготовки в руб. коп.	
									за 1 т отливок, поковок	за 1 отливку, поковку	за 1 т отливок, поковок	за 1 отливку, поковку	черновая обработка	грубая обработка
Черновая	корпус	А	отливка	сталь высоколегир.	8200	1	24	5	37—00	303—40	21—00	172—20	475—60	—
Грубая	корпус	А	отливка	сталь высоколегир.	8200	1	24	5	18—50	151—70	10—50	86—10	475—60	237—80
Черновая	салазки	Б	отливка	чугун	450	5	3500	1	160—00	72—00	—	—	72—00	—
Грубая	салазки	Б	отливка	чугун	450	5	3500	1	80—00	36—00	—	—	72—00	36—00
Черновая	вал	В	поковка	низколегир. сталь	950	2	60	5	80—00	76—00	55—00	52—25	128—25	—
Глубокое сверление отв. ∅ 90 глубиной 1000 мм	вал	В	поковка	низколегир. сталь	950	2	60	5	—	100—00	—	—	100—00	—

Цена черновой механической обработки детали «В» (с учетом глубокого сверления) равна 228 р. 25 к.

Раздел 15. КЛАССИФИКАТОРЫ СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ГОРЯЧИХ ШТАМПОВОК И ПОКОВОК

1. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ

По степени сложности отливки, изготовляемые в песчаные формы, подразделяются на шесть групп. В таблице 1 приведены классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в песчаные формы.

При определении группы сложности отливки учитываются ее конструктивно-технологические показатели: конфигурация поверхностей, масса, максимальный габаритный размер, толщина стенок, характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий, количество стержней, характер механической обработки и шероховатость обработанных поверхностей, группа по назначению и особые технические требования.

Отливки, изготовляемые в песчаные формы, подразделяются по назначению на отливки общего назначения, отливки ответственного назначения и отливки особо ответственного назначения.

К отливкам общего назначения относятся отливки деталей, не рассчитываемых на прочность, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями.

К отливкам ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках.

К отливкам особо ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках.

Группа сложности отливок определяется исходя из условий среднего уровня механизации литейного производства. Отклонение на отдельных предприятиях в уровне механизации от среднего не является основанием для отнесения отливок к более высокой группе.

Группа сложности отливки определяется по наибольшему количеству признаков, совпадающих с признаками, приведенными в таблице № 1. При этом количество совпадающих признаков по принимаемой группе сложности должно быть не менее пяти. При меньшем количестве совпадающих признаков применяется способ группировки признаков путем их последовательного отнесения, начиная с более высоких групп сложности, в сторону более низких и останавливаются на группе сложности, при которой достигается пять условно совпадающих признаков.

Пример:

Группа сложности по таблице № 1	1	2	3	4	5	6
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными	1	4	—	1	2	2

Пяти признаков, совпадающих с табличными, не имеется ни в одной группе, поэтому применяется способ группировки: 2 признака из 6 группы переносятся в 5 группу, имеется только 4 признака, эти 4 признака переносятся в 4 группу. Количество признаков в 4 группе достигло 5, окончательно принимается 4 группа сложности.

В случае, когда табличные признаки для нескольких групп сложности совпадают, то этот признак принимается по более высокой группе.

При равенстве количества признаков (пять) по двум группам сложности отливку относят к той группе, при определении которой использован признак «конфигурация поверхностей» (пункт 1 таблицы № 1).

В иллюстрациях приведены отливки-представители для каждой группы сложности. Группа сложности указана по конфигурации поверхностей.

В таблице № 2 приводятся примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых в песчаные формы.

Таблица № 1

Классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в песчаные формы

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Группы сложности					
		1	2	3	4	5	6
1	Конфигурация поверхностей	Плоские, цилиндрические, полусферические. Наружные поверхности с наличием невысоких ребер, буртов, бобышек, фланцев и отверстий. Внутренние полости отсутствуют.	Плоские, цилиндрические, полусферические, открытой коробчатой формы. Наружные поверхности прямолинейные и криволинейные с ребрами, буртами, бобышками, отверстиями и углублениями. Внутренние полости с прямолинейными поверхностями, со свободным широким выходом наружу.	Открытой коробчатой, сферической, цилиндрической формы. Наружные поверхности прямолинейные и криволинейные с ребрами, бобышками, выступами и углублениями. Внутренние полости в основном с прямолинейными поверхностями, со свободным выходом внутренних полостей наружу.	Открытой и закрытой коробчатой, цилиндрической и сферической формы. Наружные поверхности прямолинейные и криволинейные. Внутренние полости средней сложности, с прямолинейными и криволинейными поверхностями, со свободным и затрудненным выходом внутренних полостей наружу.	Закрытой коробчатой цилиндрической, сферической или комбинированной формы. Наружные поверхности прямолинейные и криволинейные с примыкающими патрубками, фланцами и ребрами. Внутренние полости сложной конфигурации с пересекающимися криволинейными и прямолинейными поверхностями, с наличием ленточных и кольцевых каналов со свободным и затрудненным выходом внутренних полостей наружу.	Закрытой коробчатой, цилиндрической или комбинированной формы. Наружные поверхности образуются сопряжением прямолинейных и криволинейных поверхностей с переходами, тонкими ребрами, выступами, углублениями. Внутренние полости особо сложной конфигурации с криволинейными поверхностями, с наличием ленточных и кольцевых каналов, расположенных в два и более яруса, с затрудненным выходом внутренних полостей наружу.
2	Масса, кг	≤100	101—1000	1001—4000	4001—8000	8001—25000	более 25 000
3	Максимальный габаритный размер, мм	≤1000	1001—1600	1601—3000	3001—4000	4001—6000	более 6000
4	Толщина основных стенок, мм	более 30	30÷25	24÷19	18÷13	12÷7	менее 7

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Группы сложности					
		1	2	3	4	5	6
5	Характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий, висячих болванов	Углубления и выступы, высотой не более 30 мм (до 5 шт.)	Углубления, выступы, отверстия, высотой до 75 мм (до 5 шт.)	Углубления, выступы, отверстия, ребра, высотой более 75 мм (до 5 шт.)	Углубления, выступы, отверстия, ребра, висячие болваны, высотой более 75 мм (до 10 шт.)	Углубления, выступы, отверстия, ребра, висячие болваны, высотой более 75 мм (до 15 шт.)	Углубления, выступы, отверстия, ребра, висячие болваны, высотой более 75 мм (свыше 15 шт.)
6	Количество отъемных частей модели	Без отъемных частей	1—2	3	4	5	свыше 5
7	Количество стержней в форме	До 2	3—5	6—12	13—20	21—30	свыше 30
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Без обработки или незначительная обработка с одной стороны, в основном сверление R_z=1600÷10 вкл. R_a=100÷2,5 вкл.	Незначительная обработка с двух сторон: сверление, наружное точение, растачивание R_z=от 10÷5 вкл. R_a= =от 2,5÷1,25 вкл.	Обработка с трех-четырех сторон, включающая фрезерование внутренних поверхностей, шлифование, развертывание, нарезание резьбы R_z= =от 5÷2,5 вкл. R_a=от 1,25÷ ÷0,63 вкл.	Обработка с четырех-пяти сторон включающая шлифование, притирку, полирование R_z=от 2,5÷ ÷0,63 вкл. R_a=от 0,63÷ ÷0,16 вкл.	Обработка с пяти-шести сторон, включающая доводку, хонингование, полирование R_z=от 0,63÷ ÷0,16 вкл. R_a=от 0,16÷ ÷0,040 вкл.	Обработка со всех сторон, включающая доводку, суперфиниширование, хонингование. R_z=от 0,16÷0,025 R_a=от 0,040÷0,008
9	Группа по назначению	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения
10	Особые технические требования	Не предъявляются	Не предъявляются	Не предъявляются	Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам. Плотность при рабочем давлении до 12×10^5 Па (12 кгс/см²) включительно.	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре. Плотность при рабочем давлении до 30×10^5 Па (30 кгс/см²) включительно	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре, газонасыщенности. Плотность при рабочем давлении свыше 30×10^5 Па (30 кгс/см²)

Таблица № 2

Примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых в песчаные формы, по наибольшему количеству признаков, совпадающих с табличными

№ п.п.	Основные признаки сложности отливки	Шкив, рис. 3-2		Картер бортредуктора, рис. 4-6		Блок-картер, рис. 6-5	
		Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1	Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1	Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1
1	Конфигурация поверхностей	Цилиндрической формы, наружные поверхности криволинейные и прямолинейные. Внутренние полости в основном с прямолинейными поверхностями	3	Открытой коробчатой и цилиндрической формы, наружные поверхности прямолинейные и криволинейные. Внутренние полости средней сложности	4	Закрытой коробчатой формы. Внутренние полости сложной конфигурации с наличием ленточных каналов, расположенных в 2 яруса	6
2	Масса, кг	9,3	1	98	1	2550	3
3	Максимальный габаритный размер, мм	284	1	676	1	2406	3
4	Толщина основных стенок, мм	12	5	10	5	16	4
5	Характеристика ребер, выступов	Высота выступающих элементов 22 мм. Количество их 7 штук	4	Размер углублений до 22 мм. Количество выступов и углублений — три	3	Размер выступов 380 мм. Количество их — 14	6
6	Количество отъемных частей модели	3	3	4	4	свыше 5	6
7	Количество стержней в форме	6	3	4	2	Стержней в форме — 69	6
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости обработанных поверхностей, ГОСТ 2789—73	Обработка с трех сторон, включает развертывание $R_z = 3,2$	3	Обработка с четырех сторон, включает шевингование и притирку $R_a = 0,25$	4	Обработка с шести сторон включает доводку и хонингование $R_a = 0,100$	5

№ п.п.	Основные признаки сложности отливки	Шкив, рис. 3-2	
		Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1
9	Группа по назначению	Отливка ответственного назначения	4
10	Особые технические требования	Не предъявляются	3
11	Принятая группа сложности	Количество признаков сложности, совпадающих с табличками: по 1 гр. — 2, по 3 гр. — 5, по 4 гр. — 2, по 5 гр. — 1. Принимается 3-я группа сложности	

Картер бортредуктора, рис. 4-6		Блок-картер, рис. 6-5	
Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1	Признак сложности	Группа сложности по таблице № 1
Отливка ответственного назначения	4	Отливка особо ответственного назначения	6
Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам	4	Не предъявляются	3
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 2, по 2 гр. — 1, по 3 гр. — 1, по 4 гр. — 5, по 5 гр. — 1. Принимается 4-я группа сложности		Количество признаков сложности, совпадающих с табличными по 3 гр. — 3, по 4 гр. — 1, по 5 гр. — 1, по 6 гр. — 5. Принимается 6-я группа сложности.	

Первая группа сложности

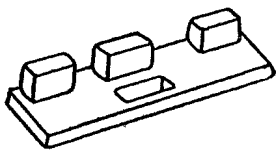


Рис. 1-1. Плита

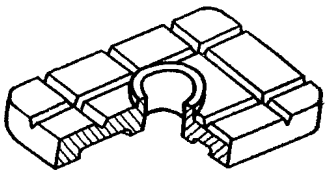


Рис. 1-2. Крышка смотровая

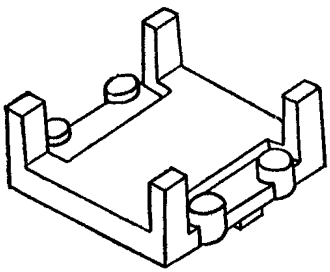


Рис. 1-3. Приемный стол

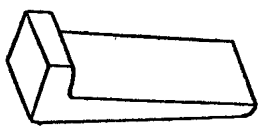


Рис. 1-4. Клин

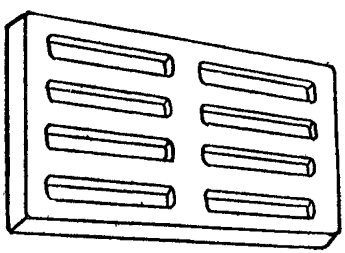


Рис. 1-5. Решетка пояса

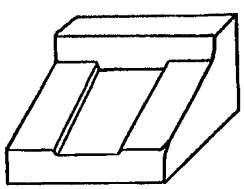


Рис. 1-6. Корпус

Первая группа сложности

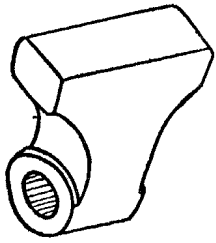


Рис. 1-7. Молоток

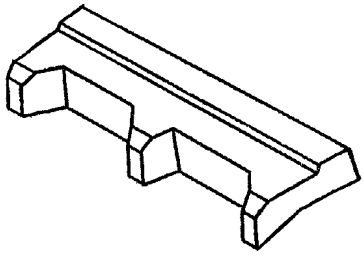


Рис. 1-8. Било

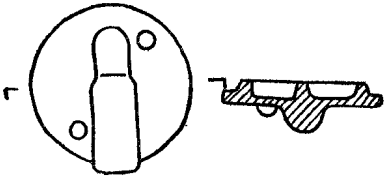


Рис. 1-9. Крышка

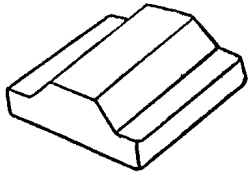


Рис. 1-10. Подушка верхняя

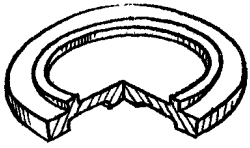


Рис. 1-11. Крышка глухая

Вторая группа сложности

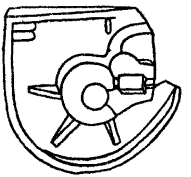


Рис. 2-1. Крышка

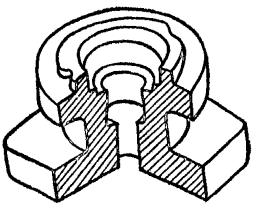


Рис. 2-2. Корпус

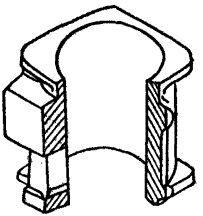


Рис. 2-3. Корпус

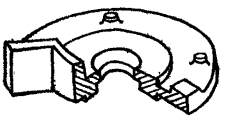


Рис. 2-4. Траверса

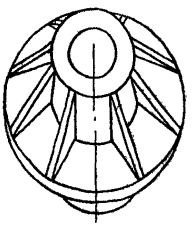


Рис. 2-5. Втулка

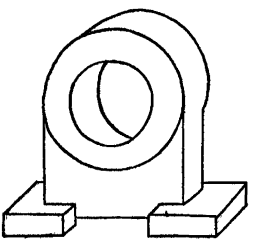


Рис. 2-6. Подшипник

Вторая группа сложности

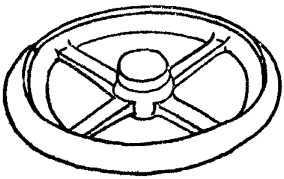


Рис. 2-7. Маховик

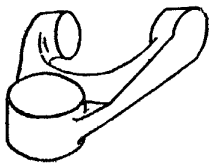


Рис. 2-8. Вилка

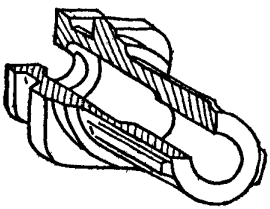


Рис. 2-9. Корпус

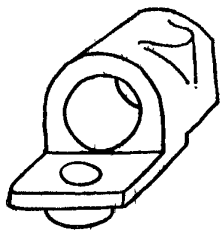


Рис. 2-10. Кронштейн

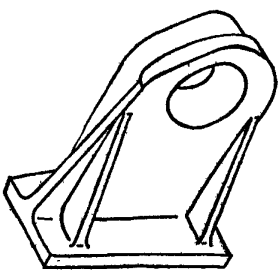


Рис. 2-11. Кронштейн

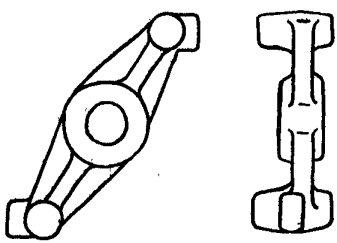


Рис. 2-12. Вилка

Вторая группа сложности

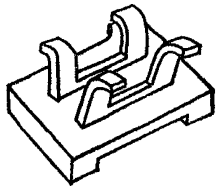


Рис. 2-13. Крышка

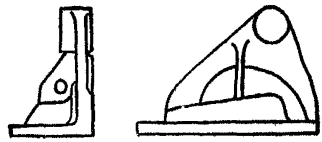


Рис. 2-14. Крышка

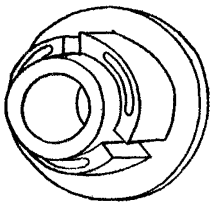


Рис. 2-15. Диск

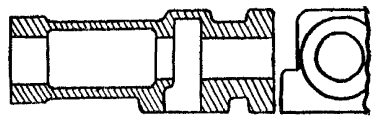


Рис. 2-16. Корпус клапана



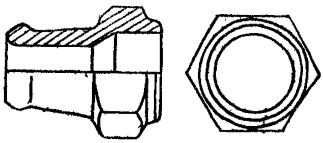


Рис. 2-17. Наконечник

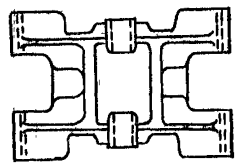


Рис. 2-18. Подвеска

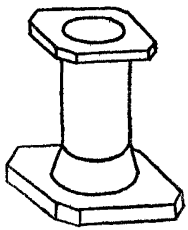


Рис. 2-19. Стакан

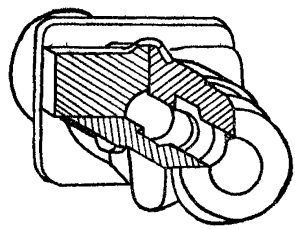


Рис. 2-20. Корпус

Вторая группа сложности

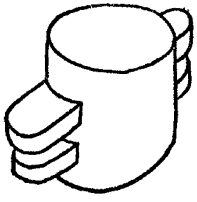


Рис. 2-21. Вилка

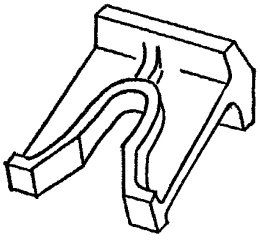


Рис. 2-22. Вилка

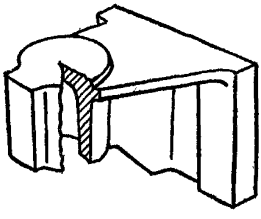


Рис. 2-23. Стойка

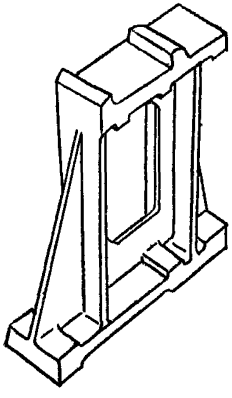


Рис. 2-24. Стойка

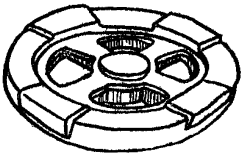


Рис. 2-25. Колесо зубчатое

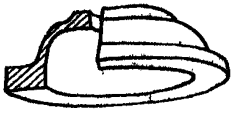


Рис. 2-26. Крышка

Вторая группа сложности



Рис. 2-27. Стойка

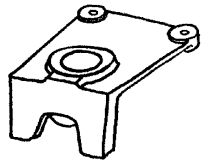


Рис. 2-28. Кронштейн

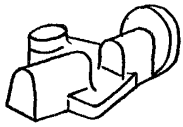


Рис. 2-29. Корпус



Рис. 2-30. Кронштейн

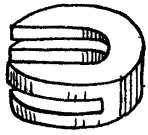


Рис. 2-31. Крышка шатуна



Рис. 2-32. Корпус

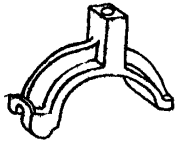


Рис. 2-33. Крышка люнета

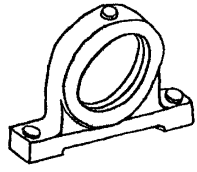


Рис. 2-34. Корпус

Вторая группа сложности

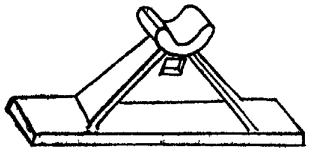


Рис. 2-35. Корпус

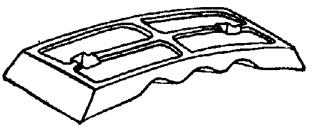


Рис. 2-36. Плита

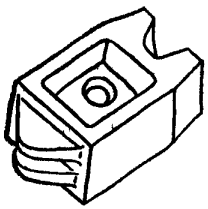


Рис. 2-37. Стопор

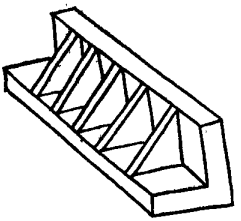


Рис. 2-38. Кронштейн

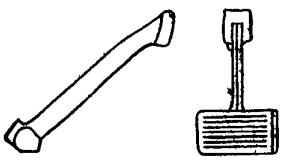


Рис. 2-39. Педаль

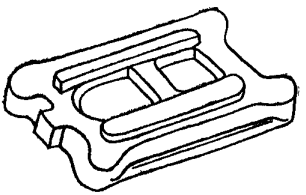


Рис. 2-40. Плита

Вторая группа сложности

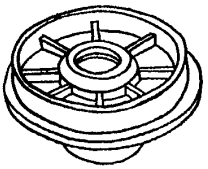


Рис. 2-41. Стакан

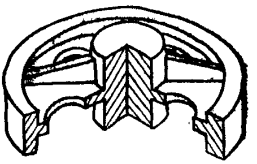


Рис. 2-42. Блок

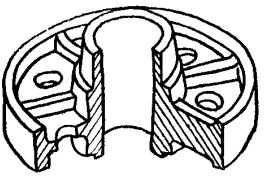


Рис. 2-43. Ступица барабана

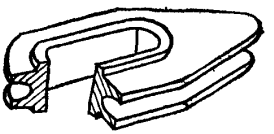


Рис. 2-44. Коуш

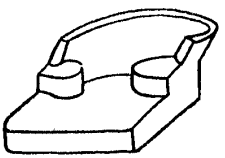


Рис. 2-45. Ухо

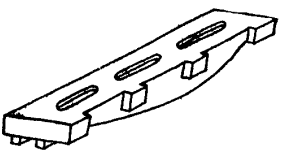


Рис. 2-46. Колосник

Вторая группа сложности

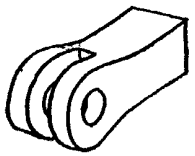


Рис. 2-47. Било

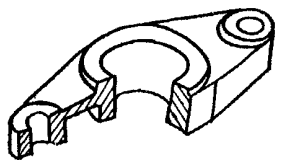


Рис. 2-48. Траверса

Третья группа сложности

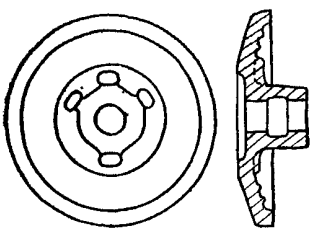


Рис. 3-1. Диск

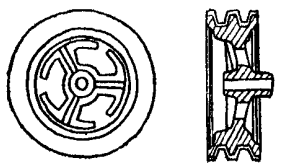


Рис. 3-2. Шкив

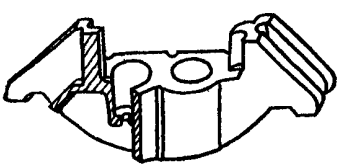


Рис. 3-3. Балочка

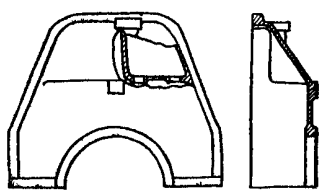


Рис. 3-4. Кожух

Третья группа сложности



Рис. 3-5. Валец

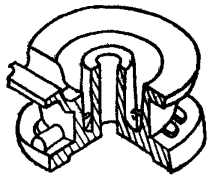


Рис. 3-6. Корпус

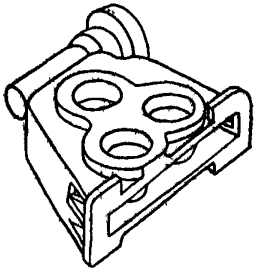


Рис. 3-7. Корпус редуктора

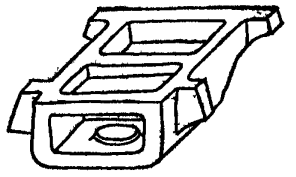


Рис. 3-8. Кронштейн тяги

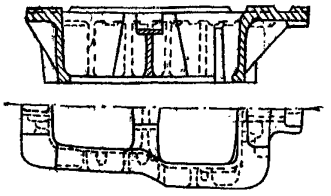


Рис. 3-9. Станина

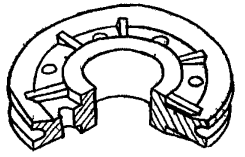


Рис. 3-10. Блок

Третья группа сложности

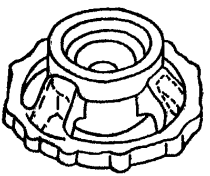


Рис. 3-11. Ступица колеса

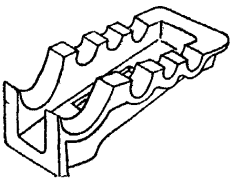


Рис. 3-12. Крышка редуктора

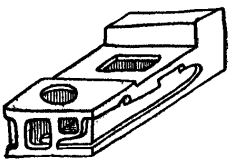


Рис. 3-13. Корпус

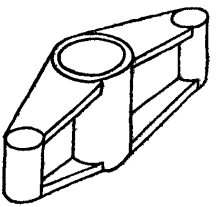


Рис. 3-14. Траверса

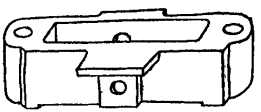


Рис. 3-15. Траверса

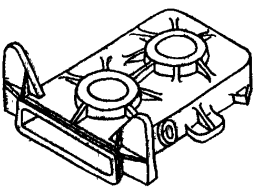


Рис. 3-16. Корпус раздаточной коробки

Третья группа сложности

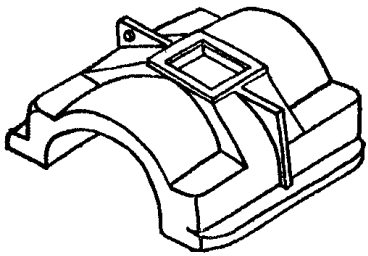


Рис. 3-17. Крышка

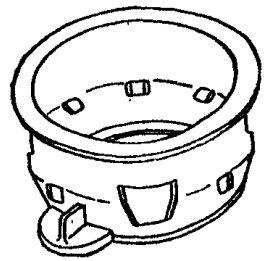


Рис. 3-18. Горловина

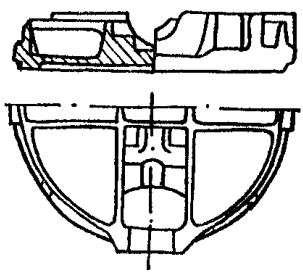


Рис. 3-19. Диск

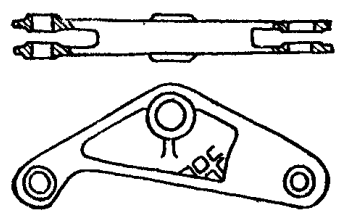


Рис. 3-20. Рычаг

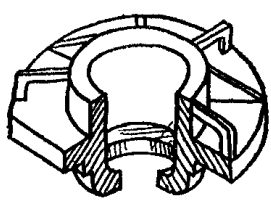


Рис. 3-21. Корпус подшипника

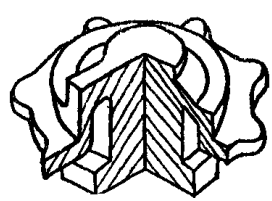


Рис. 3-22. Фланец насоса

Третья группа сложности

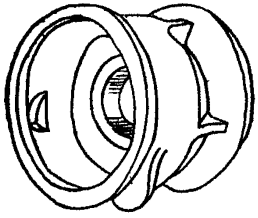


Рис. 3-23. Корпус

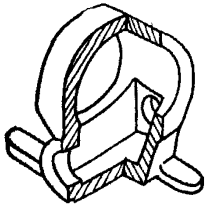


Рис. 3-24. Корпус редуктора

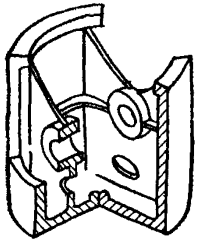


Рис. 3-25. Поршень

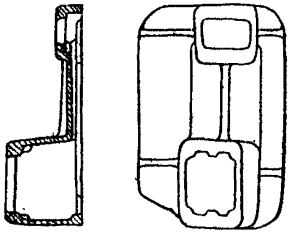


Рис. 3-26. Крышка

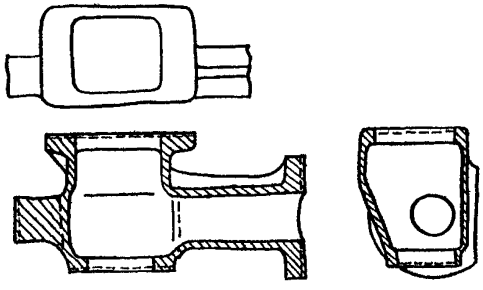


Рис. 3-27. Проставка

Третья группа сложности

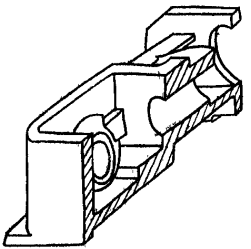


Рис. 3-28. Корпус редуктора

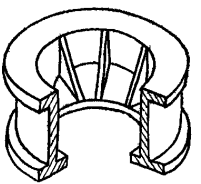


Рис. 3-29. Кронштейн

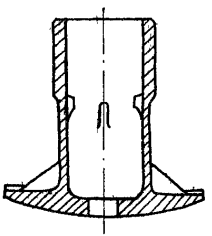


Рис. 3-30. Тарель выпуклая

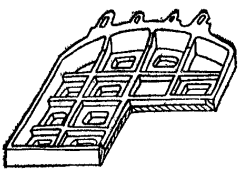


Рис. 3-31. Заслонка

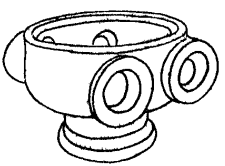


Рис. 3-32. Корпус

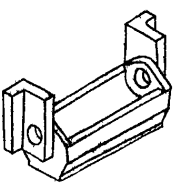


Рис. 3-33. Ползун

Третья группа сложности

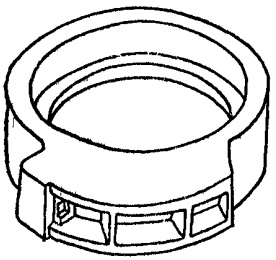


Рис. 3-34. Кожух планшайбы

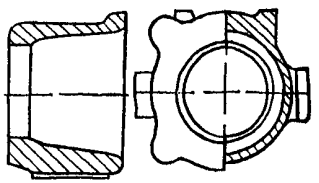


Рис. 3-35. Корпус буксы

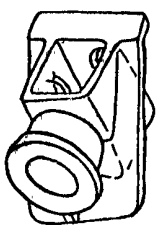


Рис. 3-36. Гнездо

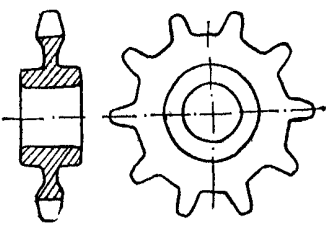


Рис. 3-37. Звездочка

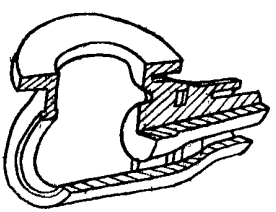


Рис. 3-38. Форсунка

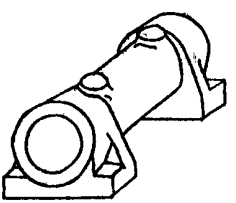


Рис. 3-39. Корпус подшипника

Третья группа сложности

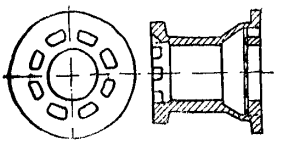


Рис. 3-40. Корпус

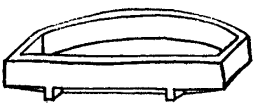


Рис. 3-41. Заслонка

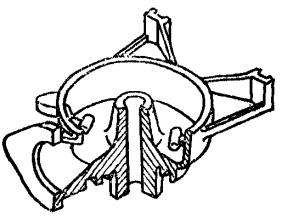


Рис. 3-42. Корпус

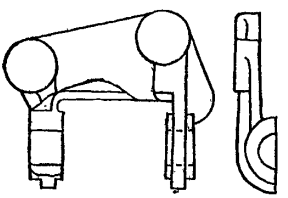


Рис. 3-43. Флюгер

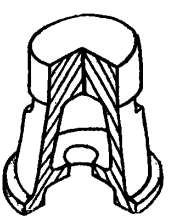


Рис. 3-44. Подставка

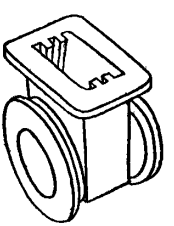


Рис. 3-45. Корпус

Третья группа сложности

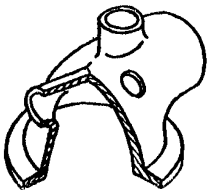


Рис. 3-46. Корпус

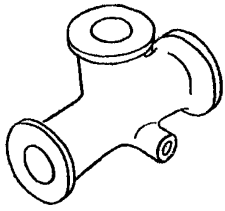


Рис. 3-47. Четверник

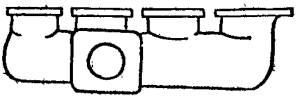


Рис. 3-48. Коллектор выпускной

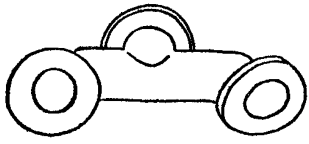


Рис. 3-49. Нагнетательный патрубок

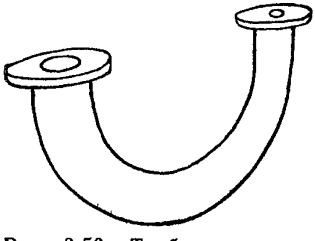


Рис. 3-50. Труба переводная

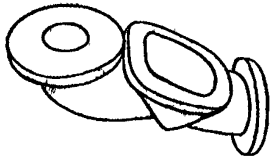


Рис. 3-51. Корпус

Третья группа сложности

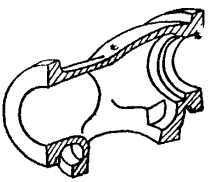


Рис. 3-52. Корпус

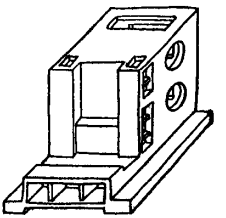


Рис. 3-53. Основание

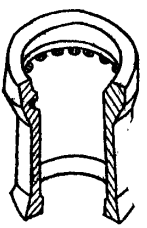


Рис. 3-54. Рубашка цилиндра

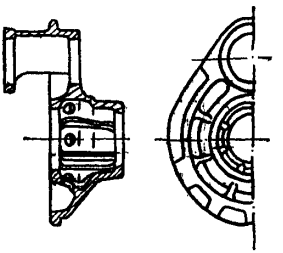


Рис. 3-55. Корпус

Четвертая группа сложности

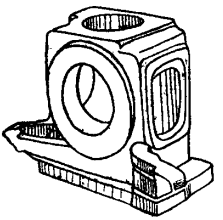


Рис. 4-1. Картер

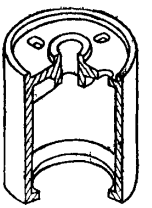


Рис. 4-2. Барабан

Четвертая группа сложности

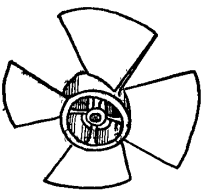


Рис. 4-3. Гребной винт

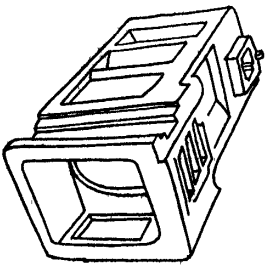


Рис. 4-4. Тумба

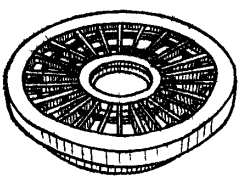


Рис. 4-5. Направляющая

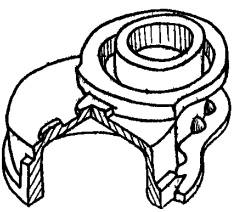


Рис. 4-6. Картер бортредуктора

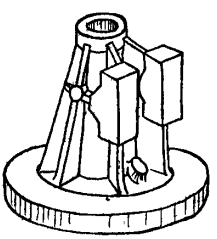


Рис. 4-7. Направляющий стакан

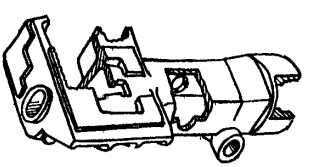


Рис. 4-8. Рама робота

Четвертая группа сложности

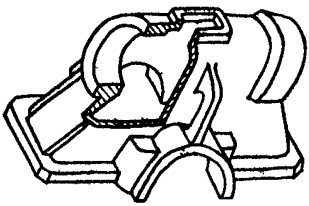


Рис. 4-9. Корпус редуктора

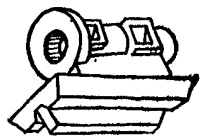


Рис. 4-10. Корпус

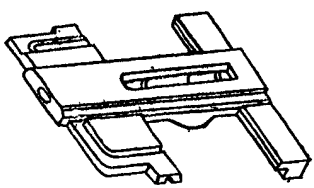


Рис. 4-11. Каретка

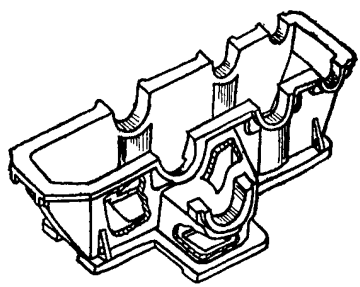


Рис. 4-12. Корпус редуктора

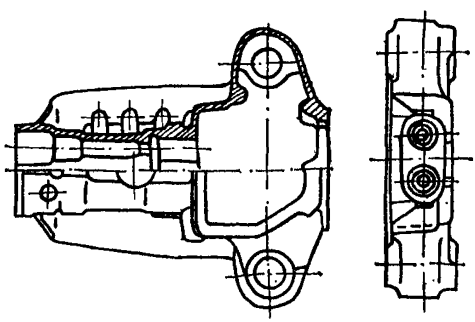


Рис. 4-13. Корпус сервомеханизма

Четвертая группа сложности

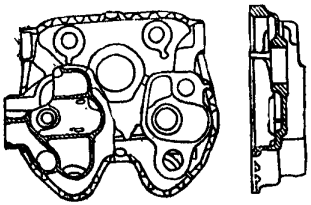


Рис. 4-14. Корпус

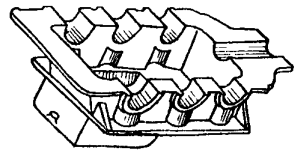


Рис. 4-15. Корпус редуктора

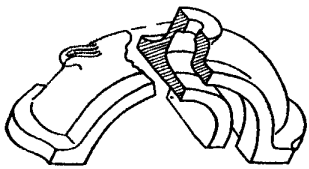


Рис. 4-16. Корпус

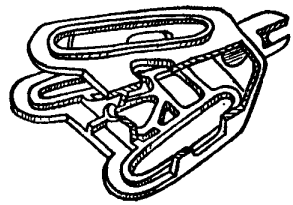


Рис. 4-17. Рама клещей

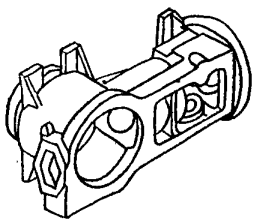


Рис. 4-18. Корпус

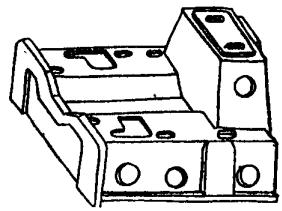


Рис. 4-19. Станина

Четвертая группа сложности

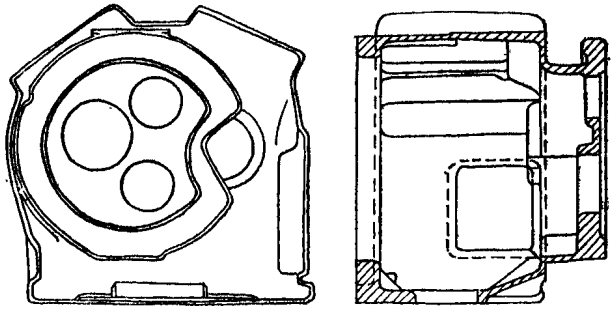


Рис. 4-20. Корпус коробки перемены передач

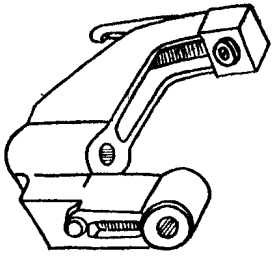


Рис. 4-21. Балансир

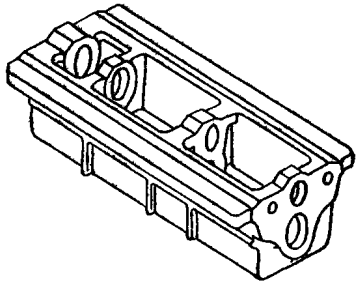


Рис. 4-22. Корпус

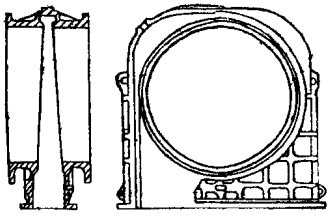


Рис. 4-23. Кожух

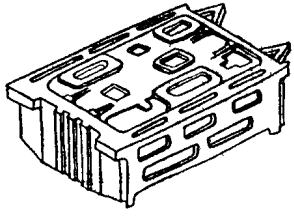


Рис. 4-24. Рама

Четвертая группа сложности

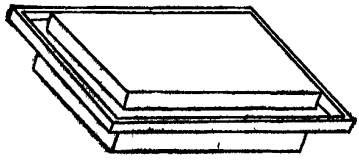


Рис. 4-25. Тумба

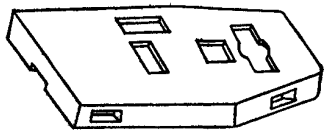


Рис. 4-26. Плита

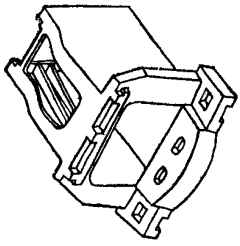


Рис. 4-27. Розетка автосцепки

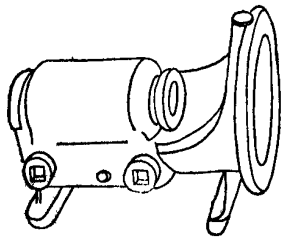


Рис. 4-28. Кронштейн опорный

Пятая группа сложности

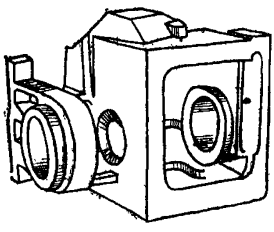


Рис. 5-1. Корпус

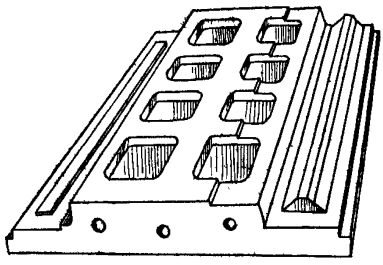


Рис. 5-2. Стол

Пятая группа сложности

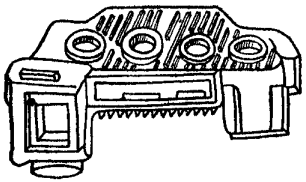


Рис. 5-3. Картер гитары

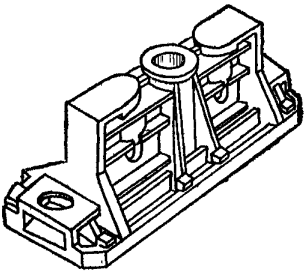


Рис. 5-4. Станина

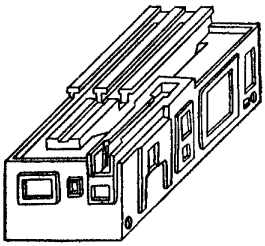


Рис. 5-5. Станина

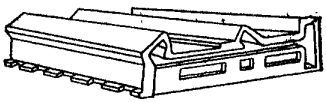


Рис. 5-6. Станина

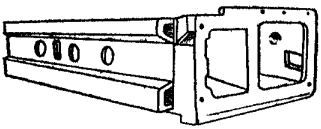


Рис. 5-7. Стойка

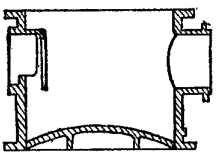


Рис. 5-8. Царга

Пятая группа сложности

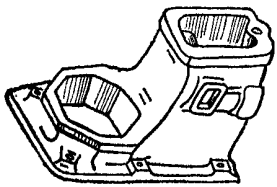


Рис. 5-9. Станина

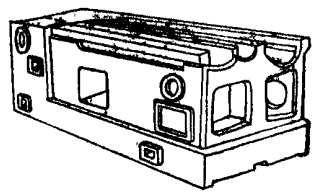


Рис. 5-10. Станина

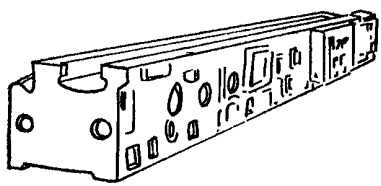


Рис. 5-11. Станина

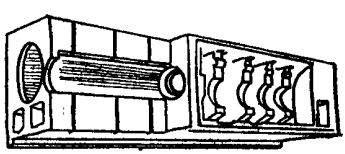


Рис. 5-12. Ползун

Пятая группа сложности

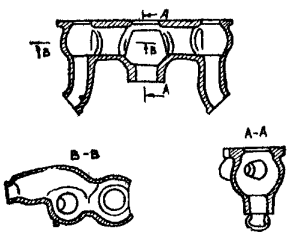


Рис. 5-13. Коробка клапанная

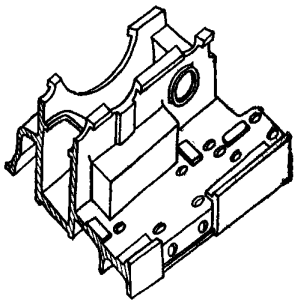


Рис. 5-14. Станина, средняя часть

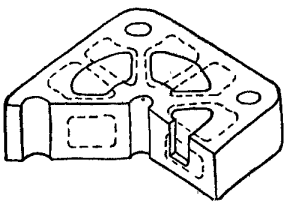


Рис. 5-15. Траверса

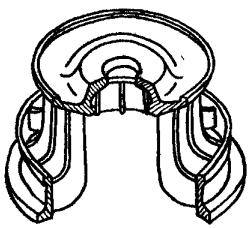


Рис. 5-16. Рабочее колесо

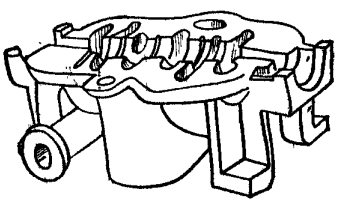


Рис. 5-17. Корпус

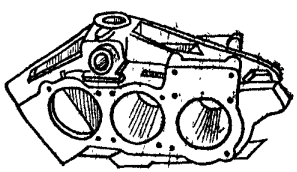


Рис. 5-18. Картер раздаточной коробки

Пятая группа сложности

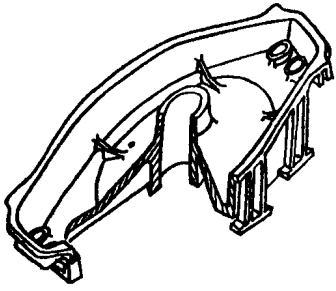


Рис. 5-19. Нижняя часть корпуса

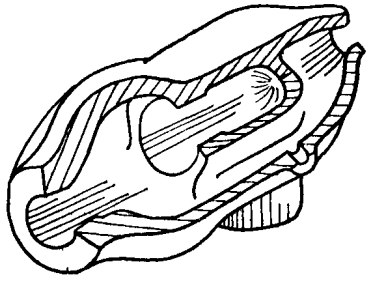


Рис. 5-20. Коробка паровая

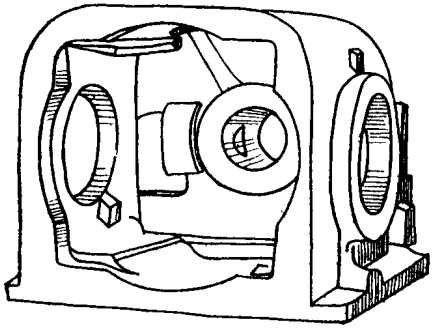


Рис. 5-21. Корпус гидронасоса

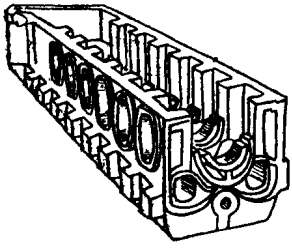


Рис. 5-22. Фундаментная рама

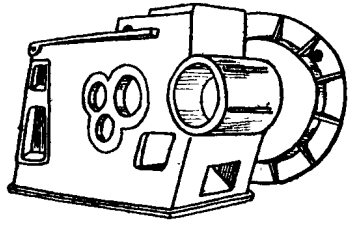


Рис. 5-23. Корпус

Шестая группа сложности

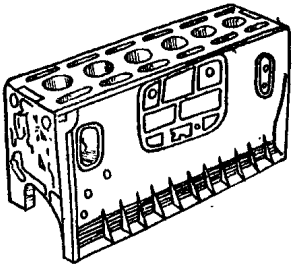


Рис. 6-1. Блок цилиндров

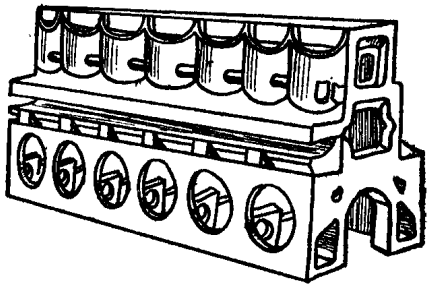


Рис. 6-2. Блок-картер

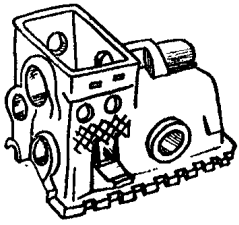


Рис 6-3. Картер

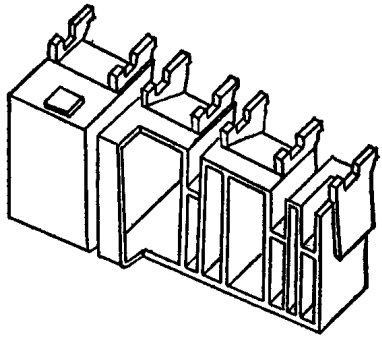


Рис. 6-4. Линейка

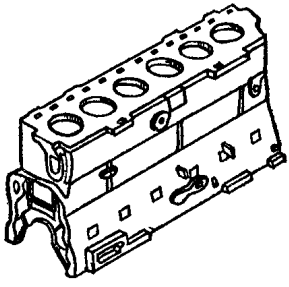


Рис. 6-5. Блок-картер

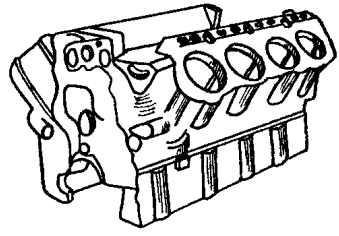


Рис. 6-6. Блок цилиндров

Шестая группа сложности

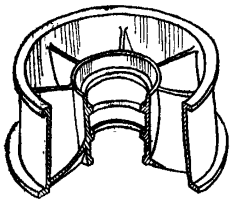


Рис. 6-7. Аппарат выправляющий

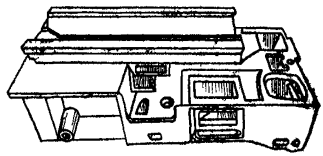


Рис. 6-8. Станина

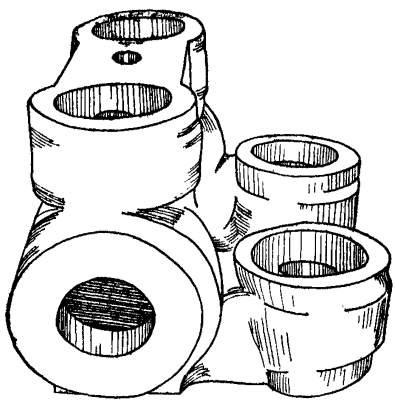


Рис. 6-9. Гидравлическая коробка

2. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В ОБОЛОЧКОВЫЕ ФОРМЫ

По степени сложности отливки, изготовляемые в оболочковые формы, подразделяются на пять групп. В таблице 3 приведены классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в оболочковые формы.

При определении группы сложности отливки учитываются ее конструктивно-технологические показатели: конфигурация поверхностей, масса, максимальный габаритный размер, толщина стенок, характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий, количество стержней, характер механической обработки и шероховатость обработанных поверхностей, группа по назначению и особые технические требования.

Отливки, изготовляемые в оболочковые формы, подразделяются по назначению на отливки общего назначения, отливки ответственного назначения и отливки особо ответственного назначения.

К отливкам общего назначения относятся отливки для деталей, не рассчитываемых на прочность, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями.

К отливкам ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках.

К отливкам особо ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках.

Группа сложности отливок определяется исходя из условий среднего уровня механизации литейного производства.

Отклонение на отдельных предприятиях в уровне механизации от среднего не является основанием для отнесения отливок к более высокой группе.

Группа сложности отливки определяется по наибольшему количеству признаков, совпадающих с признаками, приведенными в таблице № 3. При этом количество совпадающих признаков по принимаемой группе сложности должно быть не менее четырех. При меньшем количестве совпадающих признаков применяется способ группировки признаков путем их последовательного отнесения, начиная с более высоких групп сложности, в сторону более низких и останавливаются на группе сложности, при которой достигается четыре условно совпадающих признака.

Пример:

Группа сложности по таблице № 3	1	2	3	4	5
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными	2	3	1	1	2

Четырех признаков, совпадающих с табличными, не имеется ни в одной группе, поэтому применяется способ группировки: 2 признака из 5 группы переносятся в 4 группу, имеется только 3 признака, эти 3 признака переносятся в 3 группу. Количество признаков в 3 группе достигло 4, окончательно принимается 3 группа сложности.

В случае, когда табличные признаки для нескольких групп сложности совпадают, то этот признак принимается по более высокой группе.

При равенстве количества признаков (четыре) по двум группам сложности, отливку относят к той группе, при определении которой использован признак «конфигурация поверхностей» (пункт 1 таблицы № 3).

В иллюстрациях приведены отливки-представители для каждой группы сложности. Группа сложности указана по конфигурации поверхностей.

В таблице № 4 приводятся примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых в оболочковые формы.

Таблица № 3

Классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в оболочковые формы

№ п. п.	Основные признаки сложности отливки	Группы				
		1	2	3	4	5
1	Конфигурация поверхностей	Плоская, цилиндрическая, или их сочетание, ребра, бобышки, отверстия, выполняемые, как правило, формой	Сочетание плоских и цилиндрических поверхностей, внутренняя полость открытой коробчатой формы	Сочетание плоских, цилиндрических и конических поверхностей, внутренние полости с поднутрениями, бобышками и ребрами	Сочетание плоских, цилиндрических и сферических поверхностей, ребра, внутренние полости сложной формы	Сочетание плоских и криволинейных поверхностей, сложная система литых отверстий и внутренних полостей
2	Масса, кг	<8	от 8 до 20 вкл.	от 20 до 40 вкл.	от 40 до 50 вкл.	> 50
3	Максимальный габаритный размер, мм	<350	от 350 до 400 вкл.	от 400 до 550 вкл.	от 550 до 700 вкл.	>700
4	Толщина основных стенок, мм	>12	от 12 до 10	от 9 до 7	от 6 до 4	<4
5	Характеристика выступов, ребер, углублений и отверстий	а) Отношение высоты (H) параллельно расположенных ребер к расстоянию (B) между ними должно составлять: H:B < 1, если ребра выполняются в одной полуформе; H:B < 2, если ребра выполняются в двух полуформах б) Отношение глубины (h) отверстия или углубления к диаметру или наименьшему размеру сечения углубления (d) должно составлять: h:d < 1	Отношение высоты (H) параллельно или спирально расположенных ребер к расстоянию (B) между ними должно составлять: H:B < 1,5, если ребра выполняются в одной полуформе; H:B < 3, если ребра выполняются в двух полуформах Отношение глубины (h) отверстия или углубления к диаметру или наименьшему размеру сечения углубления (d) должно составлять: h:d < 1,5	Отношение высоты (H) параллельно, радиально или спирально расположенных ребер к расстоянию (B) между ними должно составлять: H:B ⩽ 2, если ребра выполняются в одной полуформе; H:B ⩽ 4, если ребра выполняются в двух полуформах Отношение глубины (h) отверстия или углубления к диаметру или наименьшему размеру сечения углубления (d) должно составлять: h:d ⩽ 2	Отношение высоты (H) параллельно, радиально или спирально расположенных ребер к расстоянию (B) между ними должно составлять: H:B ⩽ 2,5, если ребра выполняются в одной полуформе; H:B ⩽ 5, если ребра выполняются в двух полуформах Отношение глубины (h) отверстия или углубления к диаметру или наименьшему размеру сечения углубления (d) должно составлять: h:d ⩽ 2,5	Отношение высоты (H) параллельно радиально или спирально расположенных ребер к расстоянию (B) между ними должно составлять: H:B > 2,5, если ребра выполняются в одной полуформе; H:B > 5, если ребра выполняются в двух полуформах Отношение глубины (h) отверстия или углубления к диаметру или наименьшему размеру сечения углубления (d) должно составлять: h:d > 2,5

№ п. п.	Основные признаки сложности отливки	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
		в) Количество ребер, отверстий, углублений и выступов до 4 шт.	Количество ребер, отверстий, углублений и выступов до 8 шт.	Количество ребер, отверстий, углублений и выступов до 12 шт.	Количество ребер, отверстий, углублений и выступов до 16 шт.	Количество ребер, отверстий, углублений и выступов более 16 шт.
6	Количество стержней	$\leqslant 1$	2	3	$4 \div 5$	>5
7	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Без обработки или обрабатывается до 10 % поверхности детали (сверление, точение, растачивание, строгание, фрезерование)	Обрабатывается до 15 % поверхности детали (сверление, точение, растачивание, строгание, фрезерование)	Обрабатывается до 20 % поверхности детали (сверление, точение, растачивание, строгание, фрезерование, нарезание резьбы, шлифование)	Обрабатывается до 25 % поверхности детали (сверление, точение, растачивание, строгание, фрезерование, нарезание резьбы, шлифование, доводка)	Обрабатывается более 25 % поверхности детали (сверление, точение, растачивание, строгание, фрезерование, шлифование, доводка, притирка)
		R_z = 320÷10 вкл. R_a = 100÷2,5 вкл.	R_z = от 10÷2,5 вкл. R_a = от 2,5÷0,63 вкл.	R_z = от 2,5÷0,63 вкл. R_a = от 0,63÷0,16 вкл.	R_z = от 0,63÷0,16 вкл. R_a = от 0,16÷0,040 вкл.	R_z = от 0,16÷0,025 R_a = от 0,040÷0,008
8	Группа по назначению	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения
9	Особые технические требования	Не предъявляются	Не предъявляются	Предъявляются по химическому составу или механическим свойствам	Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре
				Плотность при рабочем давлении до 6×10^5 Па (6 кгс/см^2) включительно	Плотность при рабочем давлении до 30×10^5 Па (30 кгс/см^2) включительно	Плотность при рабочем давлении свыше 30×10^5 Па

Таблица № 4

Пример определения группы сложности отливок, изготовляемых в оболочковые формы, по наибольшему количеству признаков, совпадающих с табличными

№ п. п.	Основные признаки сложности отливки	Фланец, рис. 1-4		Цилиндр, рис. 3-1		Корпус золотника, рис. 5-1	
		Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3	Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3	Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3
1	Конфигурация поверхностей	Сочетание плоских и цилиндрических поверхностей, литое отверстие	1	Сочетание плоских и цилиндрических поверхностей, ребра охлаждения, внутренняя полость сложной формы	3	Сочетание плоских и криволинейных поверхностей, сложная система литых отверстий и внутренних полостей	5
2	Масса, кг	2,7	1	3,15	1	13,0	2
3	Максимальный габаритный размер, мм	130	1	124	1	198	1
4	Толщина основных стенок, мм	8	3	8	3	20	1
5	Характеристика выступов, ребер, углублений и отверстий, выполняемых формой	Отверстие h:d<1, количество отверстий —1	1	Параллельно расположенные ребра, H:B<5, количество выступов, ребер, углублений и отверстий 16 шт.	4	Углубление h:d<1,5, количество отверстий 8 шт.	2
6	Количество стержней	0	1	1	1	1	1
7	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Обрабатывается 15 % поверхности (точение, растачивание, сверление) R_z=5	2	Обрабатывается 18 % поверхности (точение, растачивание, фрезерование, шлифование). R_a=0,16	3	Обрабатывается 40 % поверхности (фрезерование, сверление, притирка) R_a=0,008	5

№ п. п.	Основные признаки сложности отливки	Фланец, рис. 1-4	
		Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3
8	Группа по назначению	Отливки общего назначения	2
9	Особые технические требования	Не предъявляются	2
10	Принятая группа сложности	Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 5, по 2 гр. — 3, по 3 гр. — 1. Принимается I группа сложности	

Цилиндр, рис. 3-1		Корпус золотника, рис. 5-1	
Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3	Показатель сложности	Группа сложности по таблице № 3
Отливки ответственного назначения	3	Отливки особо ответственного назначения	5
Не предъявляются	2	Предъявляются по химсоставу, механическим и физическим свойствам. Плотность при рабочем давлении 220×10^5 Па	5
Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 3, по 2 гр. — 1, по 3 гр. — 4, по 4 гр. — 1. Принимается 3 группа сложности		Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 3, по 2 гр. — 2, по 5 гр. — 4. Принимается 5 группа сложности	

Первая группа сложности

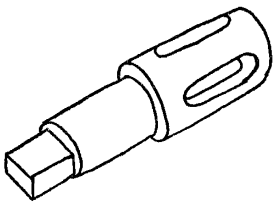


Рис. 1-1. Пробка

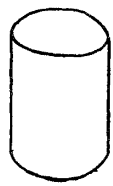


Рис. 1-2. Гайка

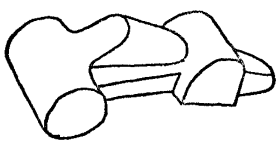


Рис. 1-3. Рычаг

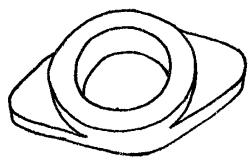


Рис. 1-4. Фланец



Рис. 1-5. Втулка

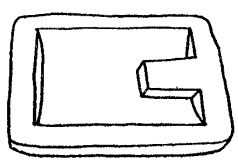


Рис. 1-6. Крышка

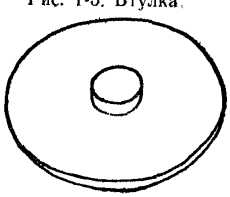


Рис. 1-7. Диск



Рис. 1-8. Муфта

Первая группа сложности

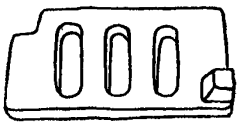


Рис. 1-9. Щиток

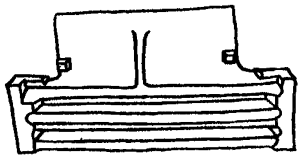


Рис. 1-10. Колосник

Вторая группа сложности

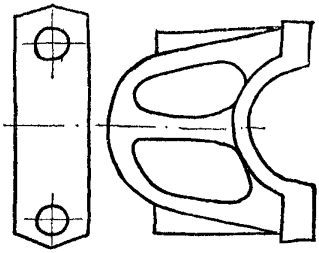


Рис. 2-1. Бугель

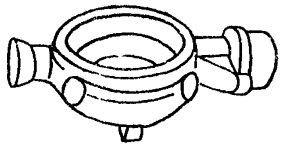
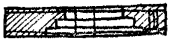


Рис. 2-2. Корпус заслонки



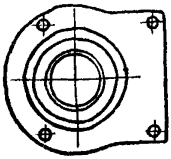


Рис. 2-3 Фланец



Рис. 2-4. Шестерня

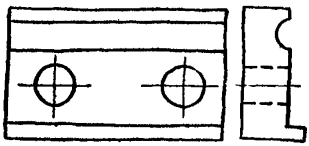


Рис. 2-5. Зажим

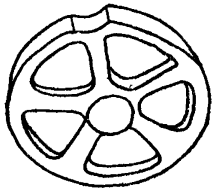


Рис. 2-6. Маховик

Вторая группа сложности

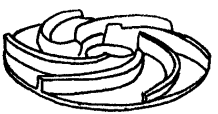


Рис. 2-7. Диск

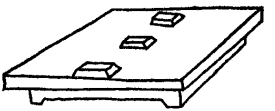


Рис. 2-8. Защита

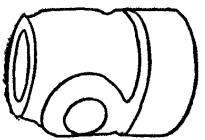


Рис. 2-9. Вкладыш

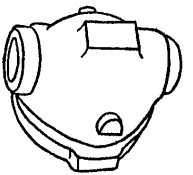


Рис. 2-10. Тройник

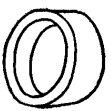


Рис. 2-11. Поршень

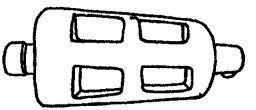


Рис. 2-12. Пробка клапана

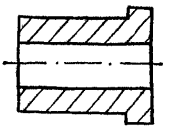


Рис. 2-13. Втулка

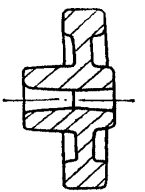


Рис. 2-14. Шкив

Вторая группа сложности

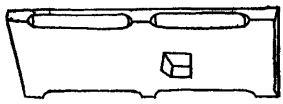


Рис. 2-15. Лопасть

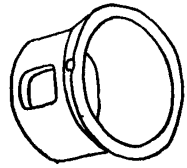


Рис. 2-16. Распределительная камера

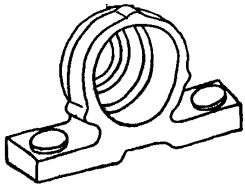


Рис. 2-17. Корпус

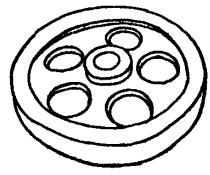


Рис. 2-18. Шестерня

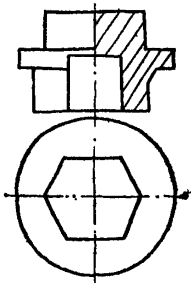


Рис. 2-19. Заглушка

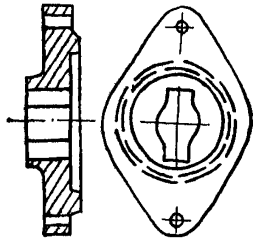


Рис. 2-20. Крышка

Вторая группа сложности

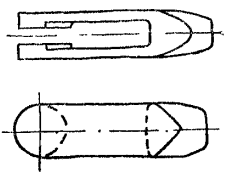


Рис. 2-21. Рукоятка

Третья группа сложности

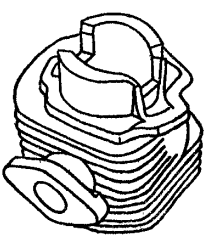


Рис. 3-1. Цилиндр

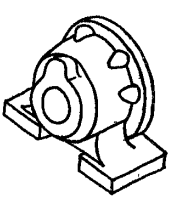


Рис. 3-2. Кронштейн

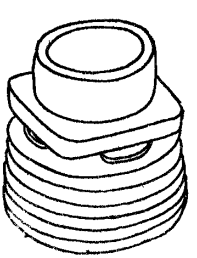


Рис. 3-3. Цилиндр

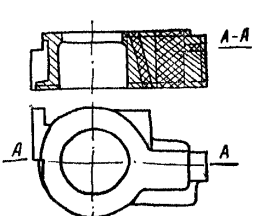


Рис. 3-4. Корпус

Третья группа сложности

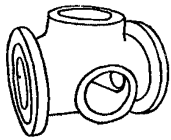


Рис. 3-5. Корпус крана



Рис. 3-6. Тройник

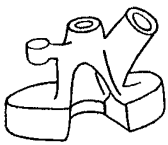


Рис. 3-7. Корпус

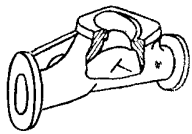


Рис. 3-8. Корпус

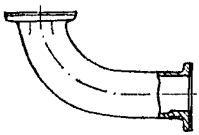


Рис. 3-9. Труба

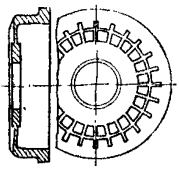


Рис. 3-10. Барабан тормозной

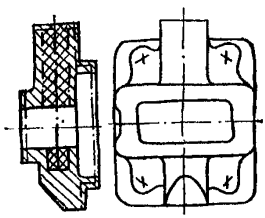


Рис. 3-11. Корпус

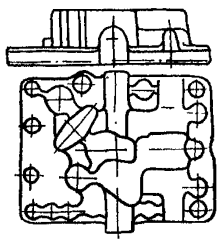


Рис. 3-12. Крышка

Третья группа сложности

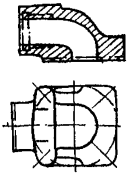


Рис. 3-13. Муфта угловая

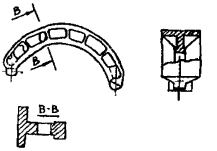


Рис. 3-14. Колодка тормоза

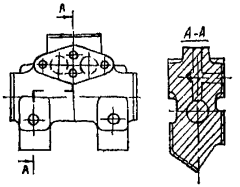


Рис. 3-15. Коробка клапанная

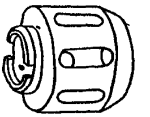


Рис. 3-16. Импеллер

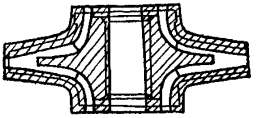


Рис. 3-17. Колесо рабочее

Четвертая группа сложности

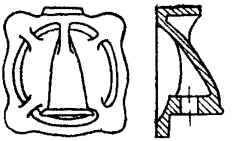


Рис. 4-1. Крышка

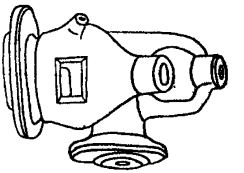


Рис. 4-2. Корпус кингстона

Четвертая группа сложности

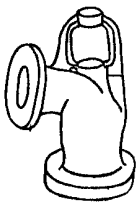


Рис. 4-3. Корпус

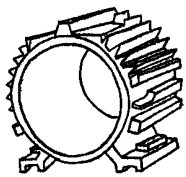


Рис. 4-4. Станина

Пятая группа сложности

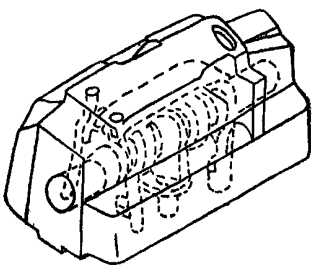


Рис. 5-1. Корпус золотника

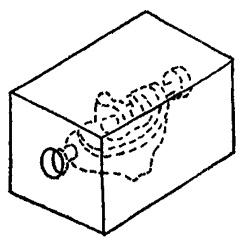


Рис. 5-2. Корпус золотника

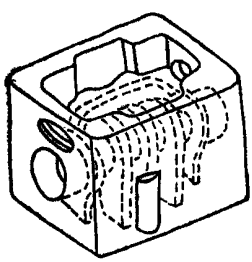


Рис. 5-3. Корпус золотника

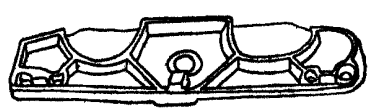


Рис. 5-4. Корпус обоймы

3. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В КОКИЛЬ И ЦЕНТРОБЕЖНЫМ МЕТОДОМ

По степени сложности отливки, изготовляемые в кокиль и центробежным методом подразделяются на пять групп.

В таблице № 5 приведены классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в кокиль и центробежным методом.

При определении группы сложности отливки учитываются ее конструктивно-технологические показатели: конфигурация поверхности, масса, максимальный габаритный размер, толщина стенок, характер выступов и углублений, характер механической обработки и шероховатость обработанных поверхностей, группа по назначению и особые технические требования. Отливки, изготовляемые в кокиль и центробежным методом подразделяются по назначению на отливки общего назначения, отливки ответственного назначения и отливки особо ответственного назначения.

К отливкам общего назначения относятся отливки для деталей, не рассчитываемых на прочность, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями.

К отливкам ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках.

К отливкам особо ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках.

Группа сложности отливок определяется исходя из условий среднего уровня механизации литейного производства.

Отклонение на отдельных предприятиях в уровне механизации от среднего не является основанием для отнесения отливок к более высокой группе.

Группа сложности отливки определяется по наибольшему количеству признаков, совпадающих с признаками, приведенными в таблице № 5. При этом количество совпадающих признаков по принимаемой группе сложности должно быть для кокильного литья не менее четырех и для центробежного литья — не менее трех.

При меньшем количестве совпадающих признаков применяется способ группировки признаков путем их последовательного отнесения, начиная с более высоких групп сложности в сторону более низких, и останавливаются на группе сложности, при которой достигается четыре условно совпадающих признака для кокильного литья и три — для центробежного литья.

Пример:

Группа сложности по таблице № 5	1	2	3	4	5
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными	2	3	2	1	2

Четырех признаков, совпадающих с табличными, не имеется ни в одной группе, поэтому применяется способ группировки: 2 признака из 5 группы переносятся в 4 группу, имеется только 3 признака, эти 3 признака переносятся в 3 группу. Количество признаков в 3 группе достигло 5, окончательно принимается 3 группа сложности.

В случае, когда табличные признаки для нескольких групп сложности совпадают, этот признак принимается по более высокой группе.

При равенстве количества признаков по двум группам сложности отливку в кокиль относят к той группе, при определении которой использован признак «конфигурация поверхностей» (пункт 1 таблицы № 5). При равенстве количества признаков по двум группам сложности отливку, изготовляемую центробежным способом, относят к более высокой группе сложности.

В иллюстрациях приведены отливки-представители для каждой группы сложности. Группа сложности указана по конфигурации поверхностей.

В таблице № 6 приводятся примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых в кокилях и центробежным методом.

Таблица № 5

Классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых в кокиль и центробежным методом

№ п.п.	Основные признаки сложности отливки	Группа				
		1	2	3	4	5
1	Конфигурация поверхностей	Плоская, цилиндрическая, полусферическая, допускающие применение вытряхных и многоместных кокилей	Открытой коробчатой, полусферической, цилиндрической формы, допускающей применение кокилей с одним разъемом	Прямолинейные и криволинейные поверхности сложных очертаний с выступами, поднутрениями, ребрами, окнами, требующими применения кокилей с 2—3 разъемами	Пересечение прямолинейных, цилиндрических и криволинейных поверхностей с выступами, поднутрениями, ребрами, окнами, требующими применения кокилей, имеющих до четырех разъемов	Пересечение прямолинейных, цилиндрических и криволинейных поверхностей с выступами, углублениями, поднутрениями и тонкими ребрами, требующими использования кокилей с числом разъемов более четырех
2	Масса, кг:					
	а) для легких цветных сплавов	<8	от 8 до 15 вкл.	от 15 до 30 вкл.	от 30 до 75 вкл.	>75
	б) для черных и тяжелых цветных сплавов	<1500	от 1500 до 1800 вкл.	от 1800 до 2000 вкл.	от 2000 до 2300 вкл.	▷2300
3	Максимальный габаритный размер, мм:					
	а) для легких сплавов	<300	300—500	501—700	от 701 до 1000	>1000
	б) для черных и тяжелых цветных сплавов	<1000	1001—1200	1201—1500	от 1501 до 2000	>2000
4	Толщина основных стенок, мм:					
	а) для цветных сплавов	>20	от 20 до 16	от 15 до 11	от 10 до 6	⩽5
	б) для черных сплавов	>25	от 25 до 21	от 20 до 16	от 15 до 11	⩽10
5	Характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий	до 10 мм	до 20 мм	до 25 мм, легкодоступные для очистки и покраски	до 30 мм, затрудняющие очистку и окраску	Свыше 30 мм, с трудной очисткой и окраской
6	Количество частей кокиля	1	2	3—4	5—7	>7
7	Количество отъемных частей кокиля и стержней	<2	2	3—4	5—9	>9

№ п.п.	Основные признаки сложности отливки	Группа сложности				
		1	2	3	4	5
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Без обработки или обрабатывается до 10 % поверхности детали, в основном сверление R_z=1600÷10 вкл. R_a=100÷2,5 вкл.	Обрабатывается до 15 % поверхности детали, в основном сверление, наружное точение, торцевое фрезерование R_z=от 10÷5 вкл. R_a=от 2,5÷1,25 вкл.	Обрабатывается до 20 % поверхности детали. Обработка включает фрезерование внутренних поверхностей, растачивание, развертывание, шлифование R_z=от 5÷2,5 вкл. R_a=от 1,25÷0,63 вкл.	Обрабатывается до 25 % поверхности детали. Обработка включает шлифование, притирку, полирование R_z=от 2,5÷0,63 вкл. R_a=от 0,63÷0,16 вкл.	Обрабатывается более 25 % поверхности детали. Обработка включает доводку, суперфиниширование, хонингование R_z=от 0,63÷0,025 R_a=от 0,16÷0,008
9	Группа по назначению	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения
10	Особые технические требования	Не предъявляются	Не предъявляются	Предъявляются по химическому составу или механическим свойствам. Плотность при рабочем давлении до 6×10^5 Па (6 кгс/см²) включительно	Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам. Плотность при рабочем давлении до 30×10^5 Па (30 кгс/см²) включительно	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре. Плотность при рабочем давлении свыше 30×10^5 Па

Примечание. При определении группы сложности отливок, изготовляемых без стержней центробежным методом (втулки, маслоты, фланцы, цапфы и т. п.), пункты 5, 6, 7 и 8 основных признаков сложности отливки не учитываются.

Пример определения группы сложности отли
методом, по наибольшему количеству

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Корпус приставки, рис. 2-2		Втулка, рис. 3-12		Стяжной ящик, рис. 5-14	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 5	показатель сложности	группа сложности по таблице № 5	показатель сложности	группа сложности по таблице № 5
1	Тип конфигурации поверхностей (наружных и внутренних)	Прямолинейные и криволинейные поверхности сложных очертаний с выступами, ребрами, окнами	3	Пересечение прямолинейных, цилиндрических и криволинейных поверхностей с выступами, поднутрениями, окнами	4	Пересечение прямолинейных, цилиндрических, криволинейных поверхностей с выступами, углублениями, поднутрениями, тонкими ребрами	5
2	Масса, кг	2,7	1	250,0	1	1295,0	1
3	Максимальный габаритный размер, мм	234	1	420	1	2110,0	5
4	Толщина основных стенок, мм	12	3	26	1	15,0	4
5	Характеристика ребер, углублений, выступов и отверстий	15 мм	2	24 мм	3	35 мм	5
6	Количество частей кокиля	1	2	4	3	9	5
7	Количество отъемных частей кокиля и стержней	2	2	4	3	12	5
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Обрабатывается 12 % поверхности детали, сверление, точение $R_z=5$	2	Обрабатывается 18 % поверхности детали, растачивание, развертывание $R_a=0,63$	3	Обрабатывается 26 % поверхности детали, доводка, хонингование $R_a=0,100$	5

Таблица № 6

вок, изготовляемых в кокилях и центробежным
признаков, совпадающих с табличными

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Корпус приставки, рис. 2-2	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 5
9	Группа по назначению	Отливка общего назначения	2
10	Особые технические требования	Не предъявляются	2
11	Принятая группа сложности	Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 2, по 2 гр. — 6, по 3 гр. — 2. Принимается 2 гр. сложности	

Втулка, рис. 3-12		Стяжной ящик, рис. 5-14	
показатель сложности	группа сложности по таблице № 5	показатель сложности	группа сложности по таблице № 5
Отливка общего назначения	2	Отливка ответственного назначения	4
Не предъявляются	2	Не предъявляются	2
Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 3, по 2 гр. — 2, по 3 гр. — 4, по 4 гр. — 1. Принимается 3 гр. сложности		Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 1, по 2 гр. — 1, по 4 гр. — 2, по 5 гр. — 6. Принимается 5 гр. сложности	

Первая группа сложности



Рис. 1-1. Ручка мясорубки

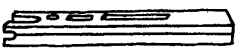


Рис. 1-2. Кривошип

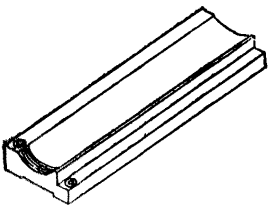


Рис. 1-3. Рейка

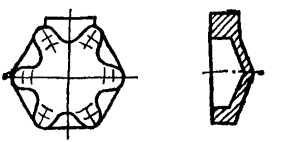


Рис. 1-4. Головка



Рис. 1-5. Барашек мясорубки

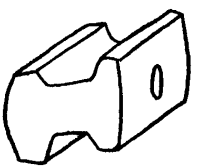


Рис. 1-6. Вкладыш средний

Первая группа сложности

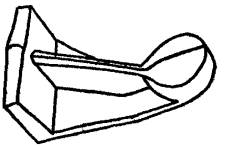


Рис. 1-7. Кронштейн



Рис. 1-8. Букса

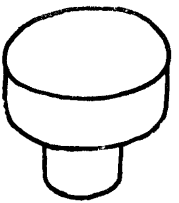


Рис. 1-9. Полумуфта

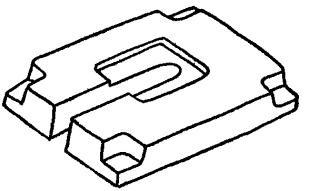


Рис. 1-10. Груз

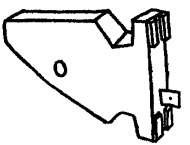


Рис. 1-11. Противовес

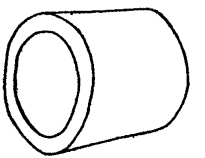


Рис. 1-12. Втулка

Первая группа сложности

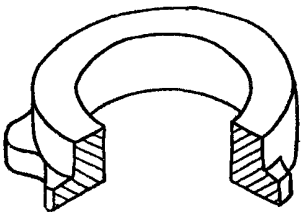


Рис. 1-13. Капсюль

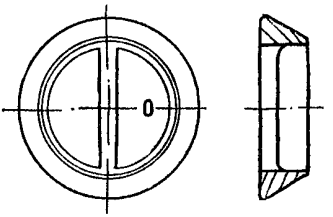


Рис. 1-14. Шайба

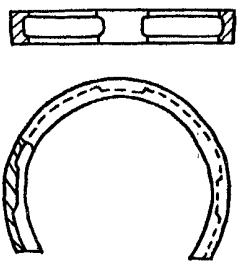


Рис. 1-15. Кольцо карданное

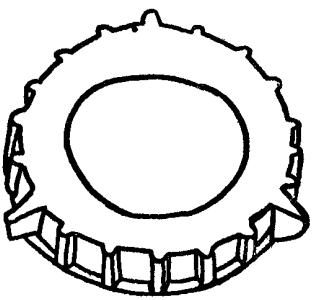


Рис. 1-16. Зажимное кольцо

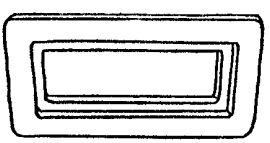


Рис. 1-17. Крышка

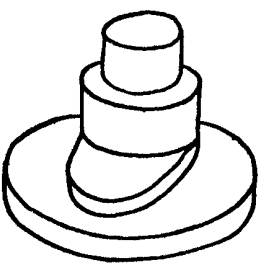


Рис. 1-18. Крышка

Первая группа сложности

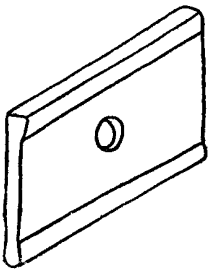


Рис. 1-19. Плита распорная

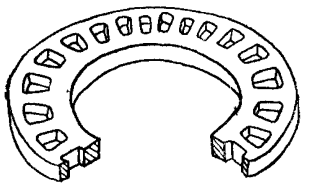


Рис. 1-20. Шайба ячейковая

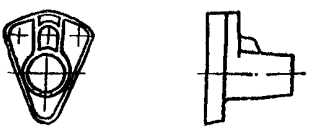


Рис. 1-21. Корпус

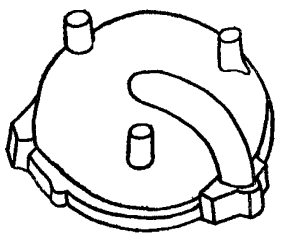


Рис. 1-22. Крышка

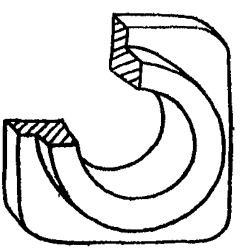


Рис. 1-23. Фланец

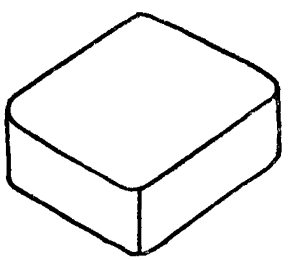


Рис. 1-24. Проставка

Первая группа сложности

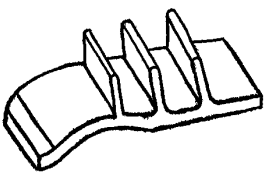


Рис. 1-25. Дно бака

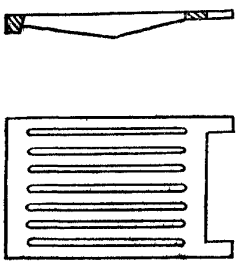


Рис. 1-26. Колосник

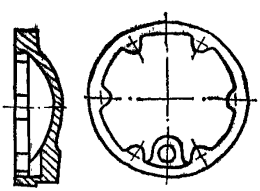


Рис. 1-27. Крышка

Вторая группа сложности

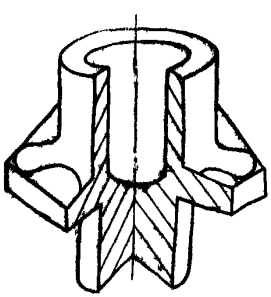


Рис. 2-1. Корпус

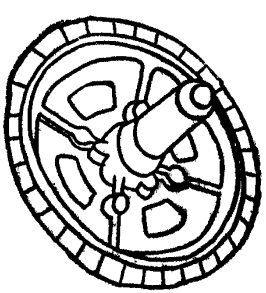


Рис. 2-2. Корпус приставки

Вторая группа сложности

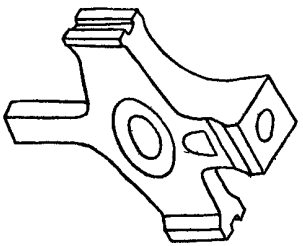


Рис. 2-3. Обойма

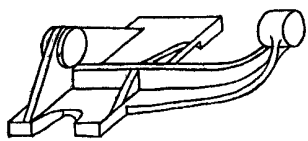


Рис. 2-4. Кронштейн

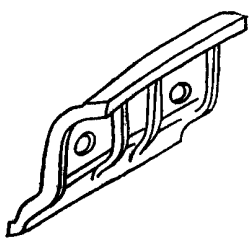


Рис. 2-5. Кронштейн

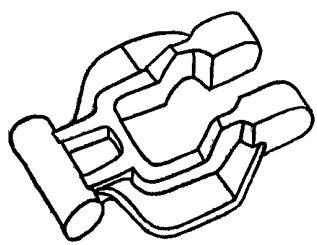


Рис. 2-6. Рычаг

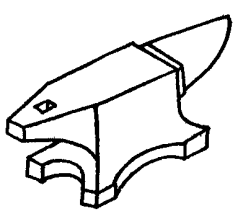


Рис. 2-7. Наковальня

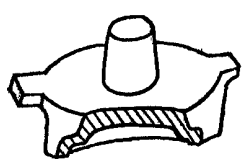


Рис. 2-8. Корпус указателя

Вторая группа сложности

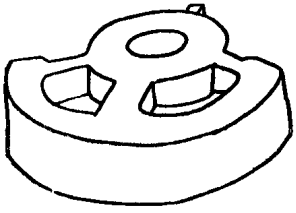


Рис. 2-9. Сектор червячный

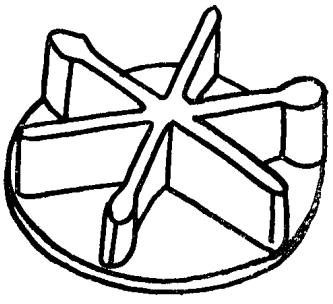


Рис. 2-10. Крыльчатка

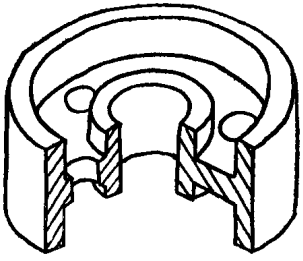


Рис. 2-11. Шкив

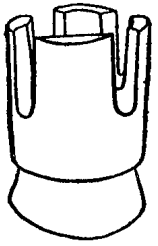


Рис. 2-12. Гайка

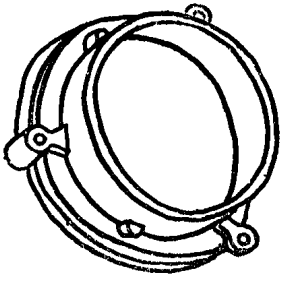


Рис. 2-13. Фланец

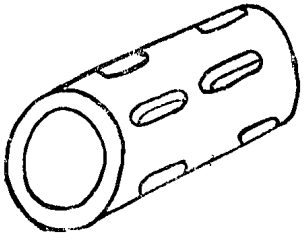


Рис. 2-14. Рубашка верхнего крана

Вторая группа сложности

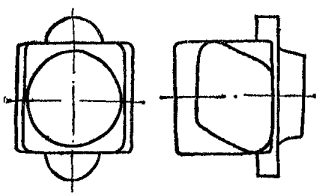


Рис. 2-15. Корпус

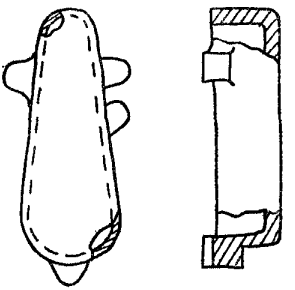


Рис. 2-16. Кожух

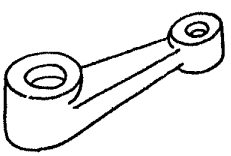


Рис. 2-17. Рычаг

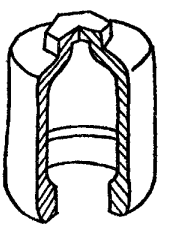


Рис. 2-18. Отстойник

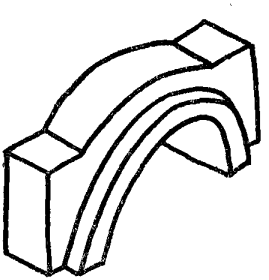


Рис. 2-19. Крышка подшипника

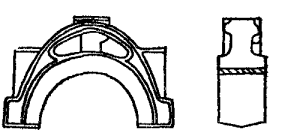


Рис. 2-20. Бугель

Вторая группа сложности

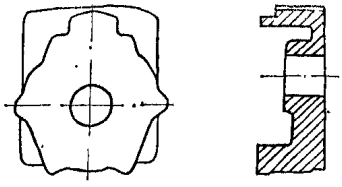


Рис. 2-21. Крышка задняя

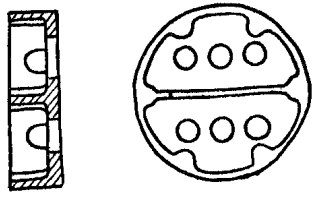


Рис. 2-22. Крышка

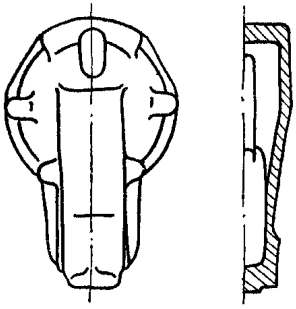


Рис. 2-23. Крышка регулятора

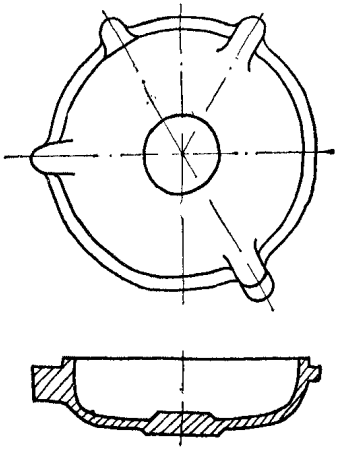


Рис. 2-24. Крышка фильтра

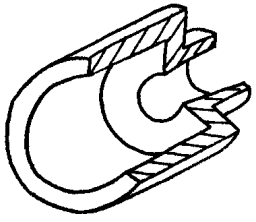


Рис. 2-25. Корпус барабана

Вторая группа сложности

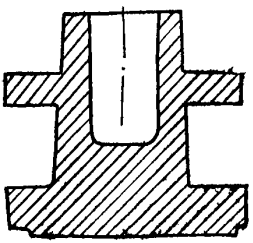


Рис. 2-26. Корпус

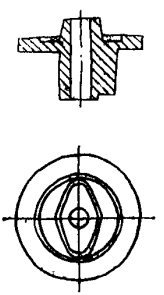


Рис. 2-27. Переходник

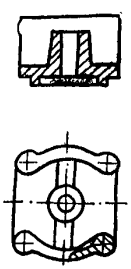


Рис. 2-28. Основание

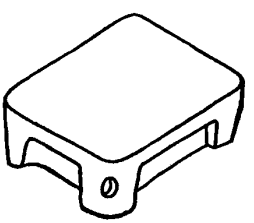
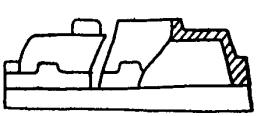


Рис. 2-29. Поддон



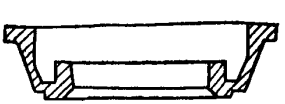


Рис. 2-30. Крышка



Рис. 2-31. Крышка

Вторая группа сложности

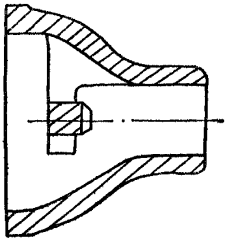


Рис. 2-32. Патрубок

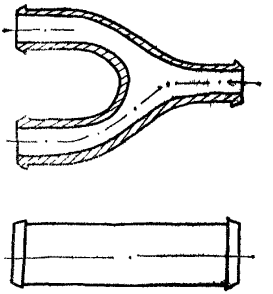


Рис. 2-33. Патрубок

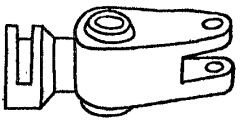


Рис. 2-34. Коромысло

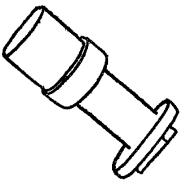


Рис. 2-35. Ступица

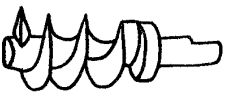


Рис. 2-36. Шнек мясорубки

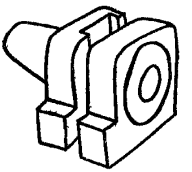


Рис. 2-37. Корпус маслонасоса

Вторая группа сложности

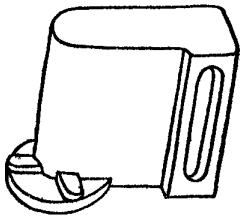


Рис. 2-38. Колпак

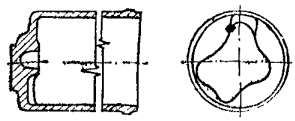


Рис. 2-39. Корпус фильтра

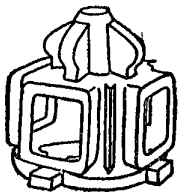


Рис. 2-40. Щит

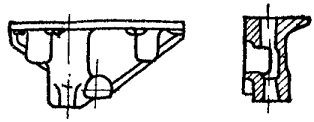


Рис. 2-41. Коробка наклонного валика

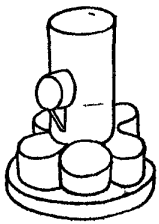


Рис. 2-42. Корпус маслофильтра

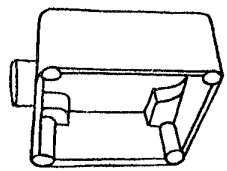


Рис. 2-43. Корпус

Вторая группа сложности

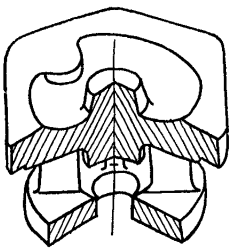


Рис. 2-44. Крышка фильтра

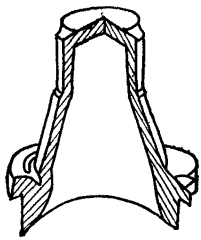


Рис. 2-45. Крышка

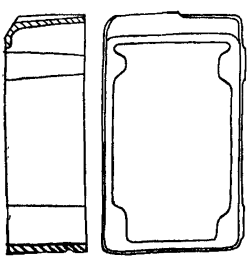


Рис. 2-46. Проставок

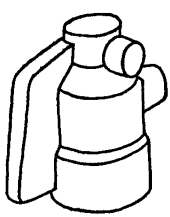


Рис. 2-47. Корпус

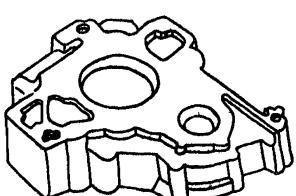


Рис. 2-48. Корпус привода

Третья группа сложности

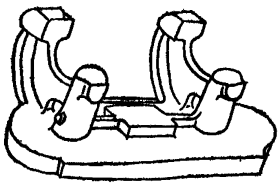


Рис. 3-1. Крышка клапанной коробки

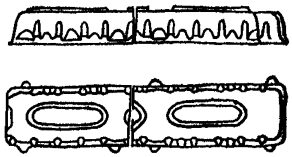


Рис. 3-2. Крышка головки

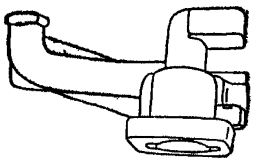


Рис. 3-3. Корпус масляного фильтра

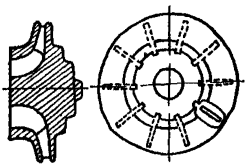


Рис. 3-4. Колесо

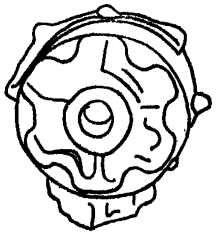


Рис. 3-5. Картер двигателя

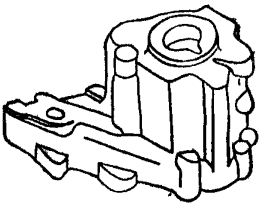


Рис. 3-6. Корпус гидромуфты

Третья группа сложности

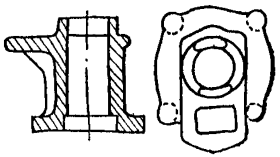


Рис. 3-7. Фланец

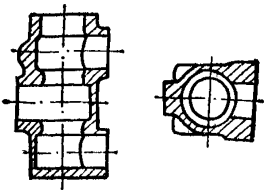


Рис. 3-8. Корпус клапанной коробки

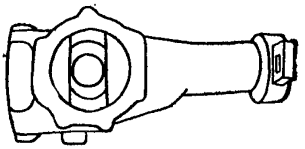


Рис. 3-9. Картер коробки

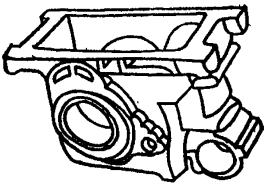


Рис. 3-10. Картер

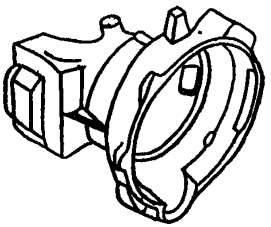


Рис. 3-11. Картер сцепления

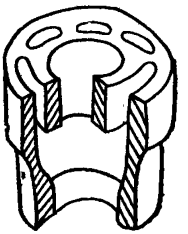


Рис. 3-12. Втулка

Третья группа сложности

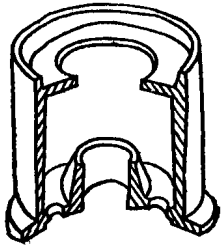


Рис. 3-13. Барабан

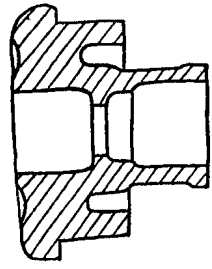


Рис. 3-14. Колесо

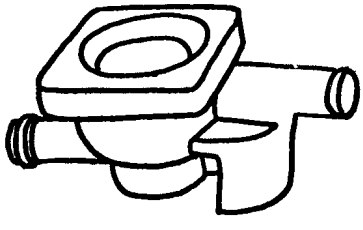


Рис. 3-15. Корпус холодильника

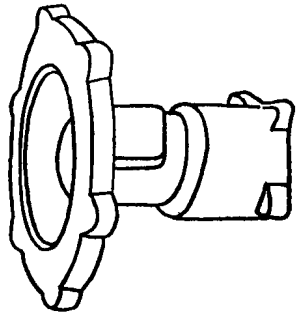


Рис. 3-16. Крышка корпуса

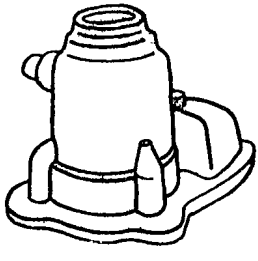


Рис. 3-17. Коробка

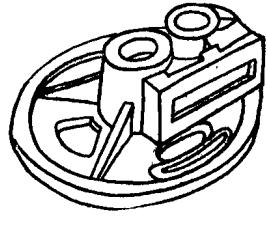


Рис. 3-18. Корпус редуктора

Третья группа сложности

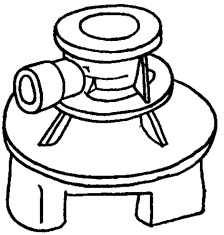


Рис. 3-19. Корпус нагнетателя

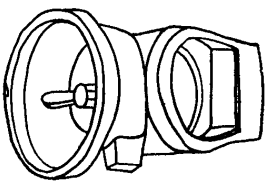


Рис. 3-20. Корпус клапанной коробки

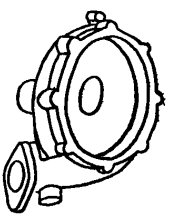


Рис. 3-21. Корпус насоса

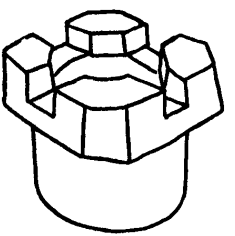


Рис. 3-22. Корпус

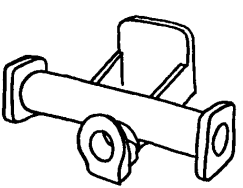


Рис. 3-23. Корпус

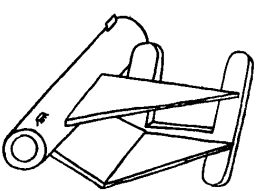


Рис. 3-24. Корпус

Третья группа сложности

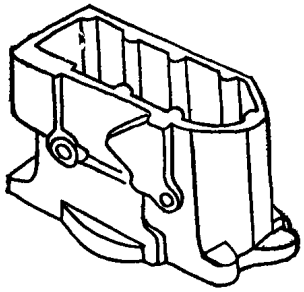


Рис. 3-25. Корпус

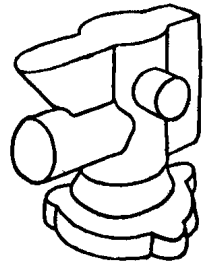


Рис. 3-26. Корпус

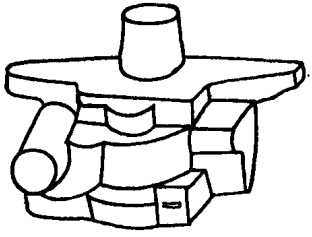


Рис. 3-27. Корпус маслонасоса

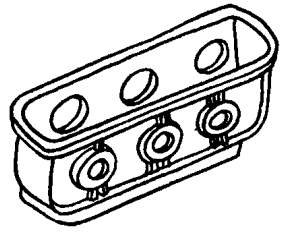


Рис. 3-28. Корпус

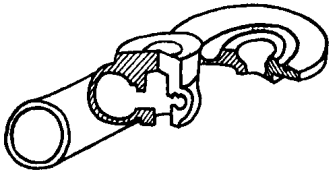


Рис. 3-29. Корпус помпы

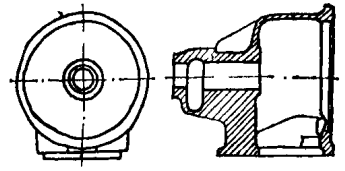


Рис. 3-30. Корпус привода топливного насоса

Третья группа сложности

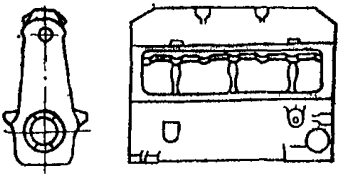


Рис. 3-31. Корпус топливного насоса

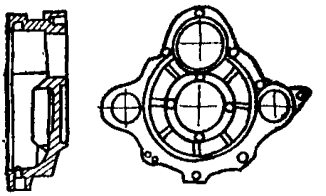


Рис. 3-32. Корпус

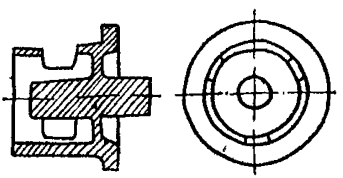


Рис. 3-33. Корпус

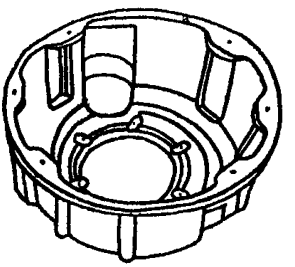


Рис. 3-34. Переходник

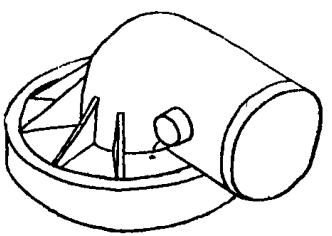


Рис. 3-35. Патрубок нагнетателя

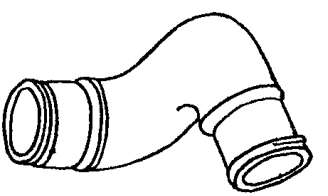


Рис. 3-36. Патрубок подводящий

Третья группа сложности

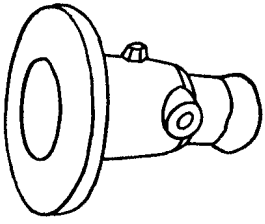


Рис. 3-37. Корпус

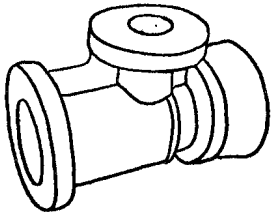


Рис. 3-38. Корпус

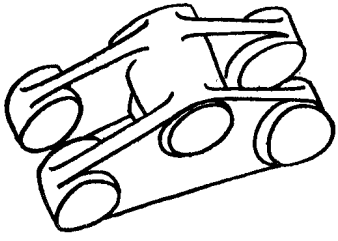


Рис. 3-39. Корпус

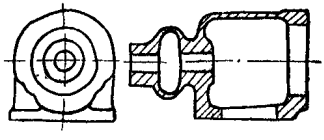


Рис. 3-40. Корпус привода датчика скоростей

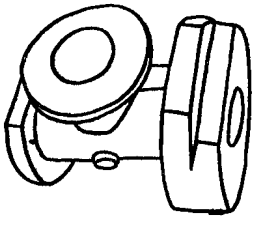


Рис. 3-41. Переходник

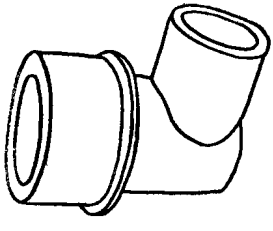


Рис. 3-42. Угольник

Третья группа сложности

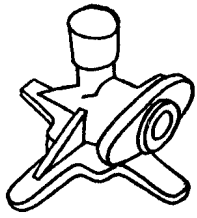


Рис. 3-43. Колено

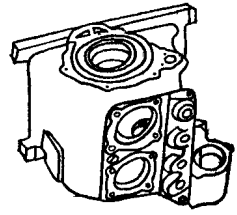


Рис. 3-44. Картер

Четвертая группа сложности

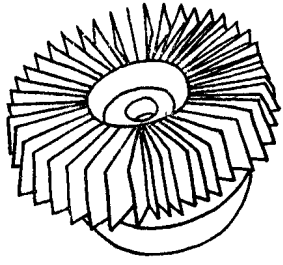


Рис. 4-1. Направляющий аппарат

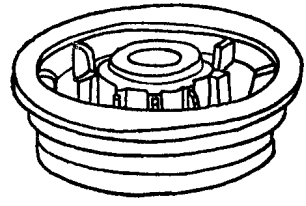


Рис. 4-2. Корпус

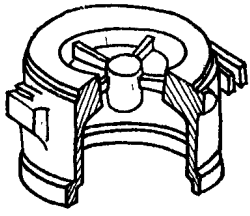


Рис. 4-3. Остов отопителя

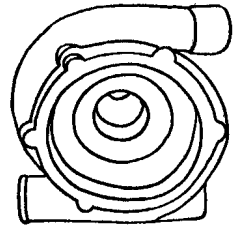


Рис. 4-4. Крышка корпуса

Четвертая группа сложности

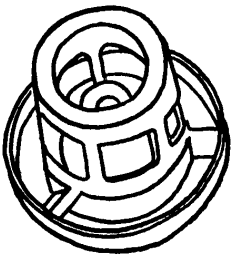


Рис. 4-5. Корпус клапана

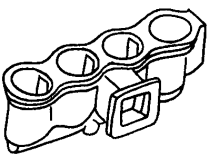


Рис. 4-6. Корпус



Рис. 4-7. Патрубок

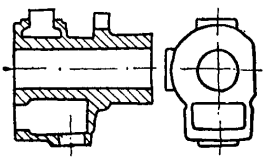


Рис. 4-8. Цилиндр компрессора

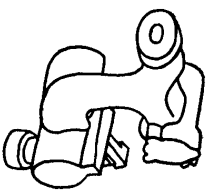


Рис. 4 9. Корпус

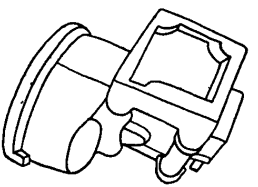


Рис. 4-10. Корпус центрифуги

Четвертая группа сложности

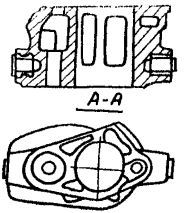


Рис. 4-11. Корпус со втулками



Рис. 4-12. Патрубок подводящий

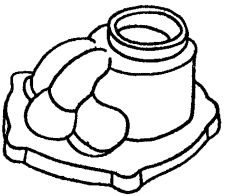


Рис. 4-13. Корпус фильтра

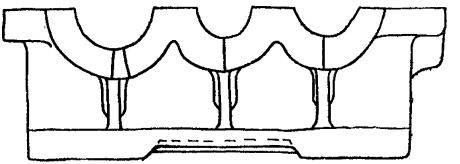


Рис. 4-14. Корпус

Четвертая группа сложности

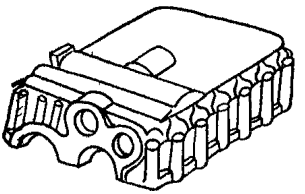


Рис. 4-15. Корпус масляного теплообменника

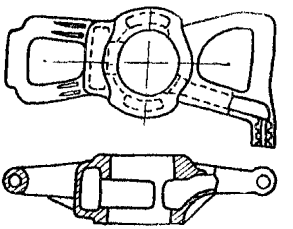


Рис. 4-16. Корпус

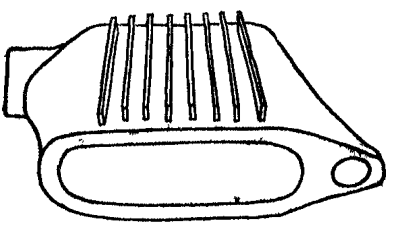


Рис. 4-17. Картер

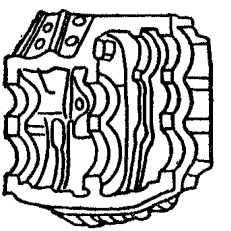


Рис. 4-18. Картер

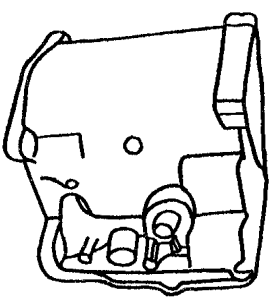


Рис. 4-19. Картер гитары

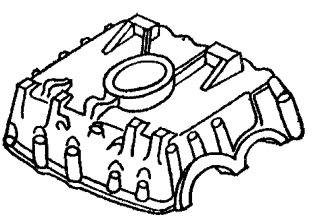


Рис. 4-20. Картер (нижняя часть)

Четвертая группа сложности

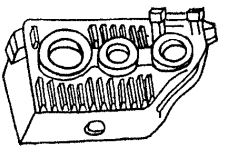


Рис. 4-21. Картер планетарной коробки

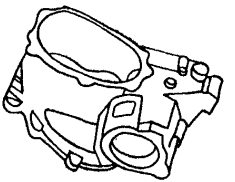


Рис. 4-22. Корпус

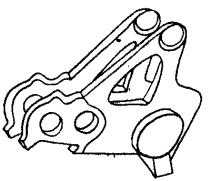


Рис. 4-23. Корпус регулятора

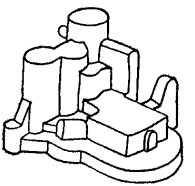


Рис. 4-24. Картер правой половины

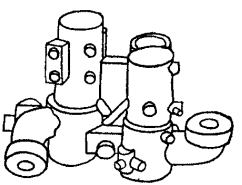


Рис. 4-25. Корпус каретки

Пятая группа сложности

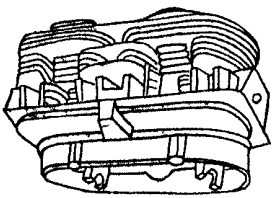


Рис. 5-1. Головка цилиндров

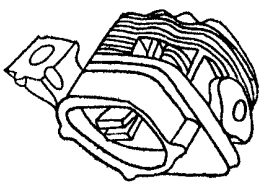


Рис. 5-2. Головка цилиндра

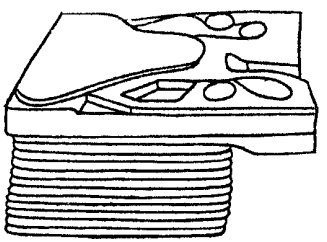


Рис. 5-3. Головка цилиндра

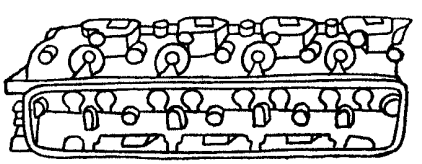


Рис. 5-4. Головка цилиндров

Пятая группа сложности

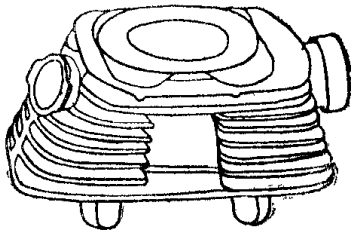


Рис. 5-5. Головка цилиндров

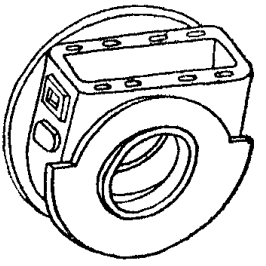


Рис. 5-6. Корпус выхлопной

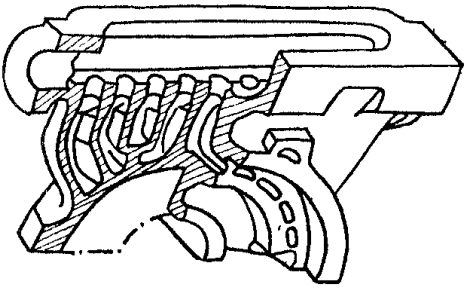


Рис. 5-7. Корпус турбины

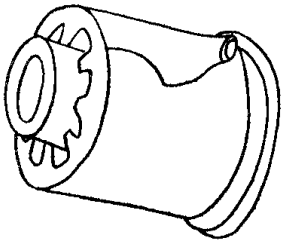


Рис. 5-8. Корпус нагнетателя

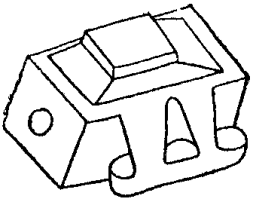


Рис. 5-9. Корпус

Пятая группа сложности

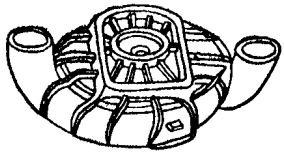


Рис. 5-10 Корпус воздуходувки

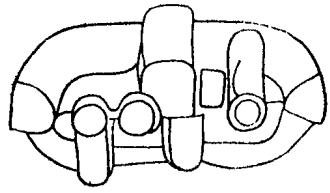


Рис. 5-11. Корпус масляного фильтра



Рис. 5-12. Корпус помпы

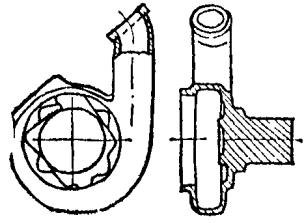


Рис. 5-13. Корпус водяного насоса

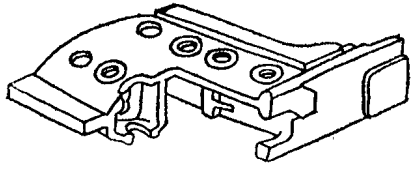


Рис. 5-14. Стяжной ящик

Пятая группа сложности

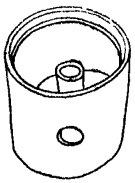


Рис. 5-15. Поршень

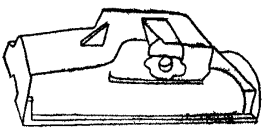


Рис. 5-16. Поддон

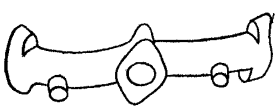


Рис. 5-17. Труба впускная

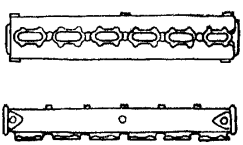


Рис. 5-18. Охладитель выхлопного коллектора

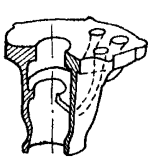


Рис. 5-19. Корпус фильтра

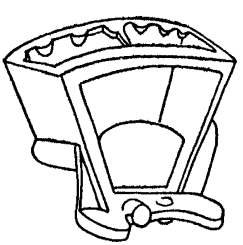


Рис. 5-20. Корпус избирателя

Пятая группа сложности

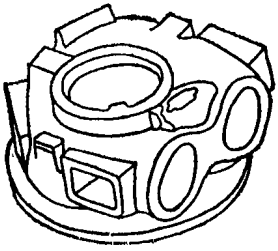


Рис. 5-21. Корпус

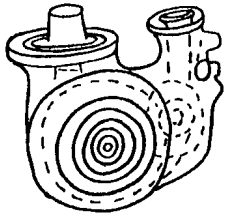


Рис. 5-22. Корпус

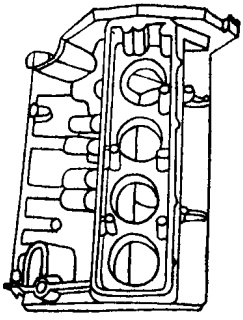


Рис. 5-23. Блок цилиндров

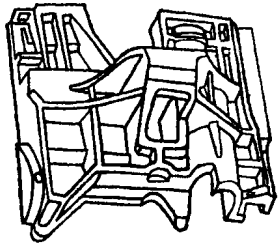


Рис. 5-24. Опора механизма подач

4. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ЛИТЬЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

По степени сложности отливки, изготовляемые литьем под давлением, подразделяются на шесть групп. В таблице 7 приведены классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемые литьем под давлением.

При определении группы сложности отливки учитываются ее конструктивно-технологические показатели: конфигурация поверхностей, масса, максимальный габаритный размер, толщина стенок, количество полостей, отверстий, армирующих вкладышей, характер механической обработки и шероховатость обработанных поверхностей, группа по назначению, особые технические требования.

Отливки, изготовляемые литьем под давлением, подразделяются по назначению на отливки общего назначения, отливки ответственного назначения и отливки особо ответственного назначения.

К отливкам общего назначения относятся отливки для деталей, не рассчитываемых на прочность, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями.

К отливкам ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках.

К отливкам особо ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках.

Группа сложности отливок определяется, исходя из условий среднего уровня механизации литейного производства. Отклонение на отдельных предприятиях в уровне механизации от среднего не является основанием для отнесения отливок к более высокой группе сложности.

Группа сложности отливки определяется по наибольшему количеству признаков, совпадающих с признаками, приведенными в таблице № 7. При этом количество совпадающих признаков по принимаемой группе сложности должно быть не менее пяти. При меньшем количестве совпадающих признаков применяется способ группировки признаков путем их последовательного отнесения, начиная с более высоких групп сложности, в сторону более низких и останавливаются на группе сложности, при которой достигается пять условно совпадающих признаков.

Пример:

Группа сложности по таблице № 9	1	2	3	4	5	6
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными	—	3	2	1	2	2

Пяти признаков, совпадающих с табличными, не имеется ни в одной группе, поэтому применяется способ группировки: 2 признака из 6 группы переносятся в 5 группу, имеется только 4 признака, эти 4 признака переносятся в 4 группу. Количество признаков в 4 группе достигло 5, окончательно принимается 4 группа сложности.

В случае, когда табличные признаки для нескольких групп сложности совпадают, то этот признак принимается по более высокой группе.

При равенстве количества признаков (пять) по двум группам сложности, отливку относят к той группе, при определении которой использован признак «конфигурация поверхностей» (пункт 1 таблицы № 7).

В иллюстрациях приведены отливки-представители для каждой группы сложности. Группа сложности указана по конфигурации поверхностей.

В таблице № 8 приводятся примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых литьем под давлением.

Таблица № 7

Классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых литьем под давлением

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Группы сложностей					
		1	2	3	4	5	6
1	Конфигурация поверхностей	Сочетание плоских, цилиндрических и полусферических поверхностей; бобышки, отверстия; внутренняя поверхность простой формы. Возможно применение многоместных форм	Сочетание плоских цилиндрических и криволинейных поверхностей, бобышки, приливы, ребра и отверстия; внутренняя поверхность простой формы. Возможно применение многоместных форм	Сочетание плоских, цилиндрических и криволинейных поверхностей; бобышки, ребра, глубокие пазы и отверстия, литая резьба и зубья; внутренняя полость простой формы	Сочетание плоских, цилиндрических, сферических и криволинейных поверхностей; ребра, глубокие пазы и отверстия; внутренние полости сложной формы	Сочетание плоских, цилиндрических, конусных, сферических и криволинейных поверхностей; параллельно или радиально расположенные ребра, приливы, глубокие отверстия и пазы; внутренние полости сложной формы	Сочетание плоских цилиндрических и криволинейных поверхностей, ребра, приливы, глубокие отверстия и пазы; внутренние полости особо сложной формы
2	Масса, кг:						
	а) алюминиевые и магниевые сплавы	<0,5	от 0,5 до 2,5 вкл.	от 2,5 до 4,5 вкл.	от 4,5 до 12 вкл.	от 12 до 20 вкл.	>20
	б) цинковые, оловянные и свинцовые сплавы	<0,8	от 0,8 до 4 вкл.	от 4 до 8,5 вкл.	от 8,5 до 22 вкл.	от 22 до 30 вкл.	>30
	в) медные сплавы	<0,8	от 0,8 до 4 вкл.	от 4 до 8,5 вкл.	от 8,5 до 12 вкл.	от 12 до 20 вкл.	>20
3	Максимальный габаритный размер, мм	⩽150	151—250	251—350	351—450	451—550	>550
4	Толщина основных стенок, мм						
	а) алюминиевые и магниевые сплавы	>6,5	от 6,5 до 5,5 вкл.	от 5,5 до 4,5 вкл.	от 4,5 до 3,5 вкл.	от 3,5 до 2,5 вкл.	<2,5
	б) цинковые, оловянные, свинцовые сплавы	>6	от 6 до 5 вкл.	от 5 до 4 вкл.	от 4 до 3 вкл.	от 3 до 2 вкл.	<2,0
	в) медные сплавы	>7	от 7 до 6 вкл.	от 6 до 5 вкл.	от 5 до 4 вкл.	от 4 до 3 вкл.	<3,0
5	Количество полостей и отверстий, выполняемых неподвижными стержнями, расположенными на пуансоне	⩽5	6—8	9—12	13—16	17—20	>2,0

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Группы сложности				
		1	2	3	4	5	6
6	Количество полостей и отверстий, выполняемых подвижными стержнями, расположенными по бокам формы	≤2	3	4	5—6	7—8	>8
7	Количество вкладышей, армирующих отливку или оформляющих резьбу	≤1	2—3	4—5	6—8	9—11	>11
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Без обработки или обрабатывается до 10 % поверхности (сверление, зенкерование, точение, растачивание, фрезерование) R_z=320÷10 вкл. R_a=100÷2,5 вкл.	Обрабатывается до 15 % поверхности (сверление, зенкерование, точение, растачивание, фрезерование) R_z=от 10÷5 вкл. R_a= =от 2,5÷1,25 вкл.	Обрабатывается до 20 % поверхности (сверление, зенкерование, точение, растачивание, фрезерование) R_z=от 5÷2,5 вкл. R_a= =от 1,25—0,63 вкл.	Обрабатывается до 25 % поверхности (сверление, зенкерование, растачивание, фрезерование, доводка) R_z=от 2,5÷ ÷0,63 вкл. R_a=от 0,63— 0,16 вкл.	Обрабатывается до 30 % поверхности (сверление, зенкерование, растачивание, фрезерование, доводка) R_z=от 0,63— 0,32 вкл. R_a=от 0,16÷ ÷0,080 вкл.	Обрабатывается более 30 % поверхности (сверление, зенкерование, развертывание, растачивание, фрезерование, доводка, полирование) R_z= =от 0,63÷0,32 R_a= =от 0,16÷0,080
9	Группа по назначению	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения
10	Особые технические требования	Не предъявляются	Не предъявляются	Не предъявляются	Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам. Плотность при рабочем давлении до 6×10^5 Па (6 кгс/см²) включительно	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре. Плотность при рабочем давлении до 12×10^5 Па (12 кгс/см²) включительно	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре, газонасыщенности. Плотность при рабочем давлении свыше 12×10^5 Па

**Пример определения группы сложности отли
по наибольшему количеству призна**

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Крышка головки цилиндра, рис. 1-1	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 7
1	Тип конфигурации поверхностей	Сочетание плоских криволинейных поверхностей, бобышки, отверстия; внутренняя поверхность простой формы	1
2	Масса отливки, кг	0,43	1
3	Наибольший габаритный размер, мм	215	2
4	Толщина основных стенок, мм	5	3
5	Количество полостей и отверстий, выполняемых неподвижными стержнями, расположенными на пуансоне	5	1
6	Количество полостей и отверстий, выполняемых подвижными стержнями, расположенными по бокам формы	0	1
7	Количество вкладышей, армирующих отливку или оформляющих резьбу	0	1

Таблица № 8

**вок, изготовляемых литьем под давлением,
ков, совпадающих с табличными**

Корпус краника, рис. 3-4		Влок цилиндров, рис. 6-1	
показатель сложности	группа сложности по таблице № 7	показатель сложности	группа сложности по таблице № 7
Сочетание плоских, цилиндрических и криволинейных поверхностей; глубокие отверстия простой формы	3	Сочетание плоских цилиндрических и прямолинейных поверхностей, ребра, приливы, глубокие отверстия, внутренние полости особо сложной формы	6
0,1	1	33,5	6
57	1	588	6
4	3	5	3
1	1	25	6
3	2	4	3
0	1	2	2

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Крышка головки цилиндра, рис. 1-1	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 7
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований к шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Обрабатывается 10 % поверхности (сверление, фрезерование) $R_a = 2{,}5$	1
9	Группа по назначению	Отливка общего назначения	3
10	Особые технические требования	Не предъявляются	3
11	Принятая группа сложности	Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 6, по 2 гр. — 1, по 3 гр. — 3. Принимается 1 группа сложности	

Корпус краника, рис. 3-4		Блок цилиндров, рис. 6-1	
показатель сложности	группа сложности по таблице № 7	показатель сложности	группа сложности по таблице № 7
Обрабатывается 18 % поверхности (зенкерование, точение) $R_a = 1{,}00$	3	Обрабатывается 32 % поверхности (зенкерование, растачивание, фрезерование, доводка, полирование) $R_a = 0{,}125$	6
Отливка общего назначения	3	Отливка особо ответственного назначения	6
Не предъявляются	3	Предъявляются по химсоставу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре. Плотность при рабочем давлении 5×10^5 Па	5
Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 4, по 2 гр. — 1, по 3 гр. — 5. Принимается 3 группа сложности		Количество признаков, совпадающих с табличными: по 2 гр. — 1, по 3 гр. — 2, по 5 гр. — 1, по 6 гр. — 6. Принимается 6 группа сложности	

Первая группа сложности



Рис. 1-1. Крышка головки цилиндра

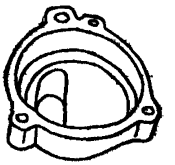


Рис. 1-2. Крышка регулятора

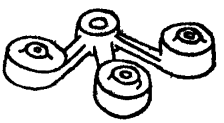


Рис. 1-3. Полумуфта (в многогнездной форме)

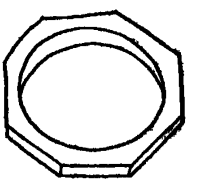


Рис. 1-4. Гайка

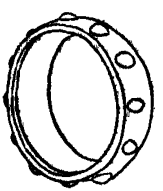


Рис. 1-5. Гайка уплотнителя

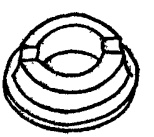


Рис. 1-6. Гайка крепления

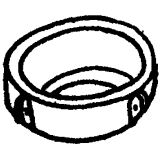


Рис. 1-7. Гайка крепления

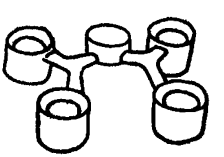


Рис. 1-8. Муфта (в многогнездной форме)

Первая группа сложности

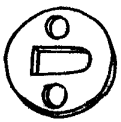


Рис. 1-9. Щека



Рис. 1-10. Колпак

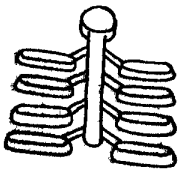


Рис. 1-11. Крышка (в многогнездной форме)

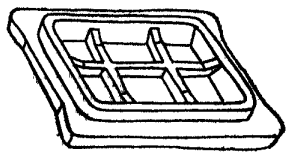


Рис. 1-12. Крышка



Рис. 1-13. Тюбик



Рис. 1-14. Знак качества

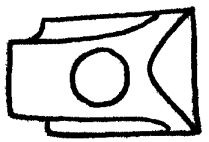


Рис. 1-15. Толкатель-собачка

Вторая группа сложности

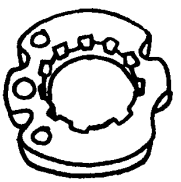


Рис. 2-1. Фланец

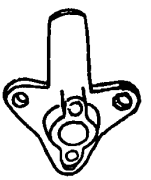


Рис. 2-2. Втулка

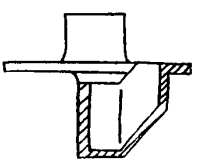


Рис 2-3. Крышка

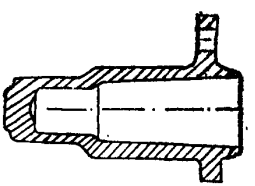


Рис. 2-4. Крышка

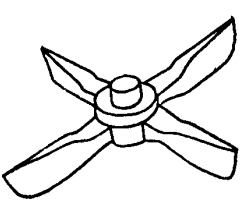


Рис. 2-5. Вентилятор

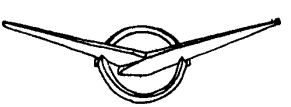


Рис. 2-6. Знак заводской

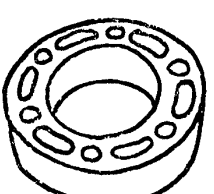


Рис. 2-7. Гнездо подшипника

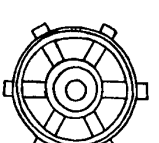


Рис. 2-8. Кольцо

Вторая группа сложности

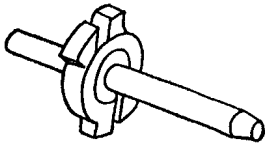


Рис. 2-9. Валик

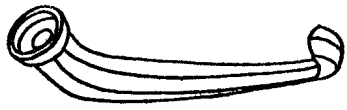


Рис. 2-10. Ручка установки фар

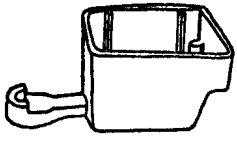


Рис. 2-11. Крышка

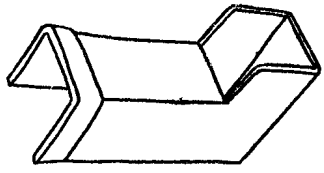


Рис. 2-12. Кожух

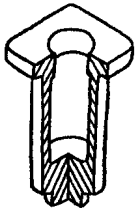


Рис. 2-13. Гнездо

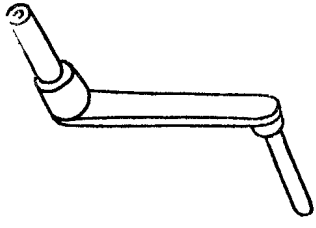


Рис. 2-14. Рукоятка

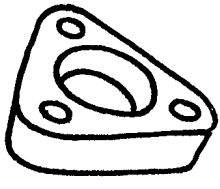


Рис. 2-15. Корпус сальников

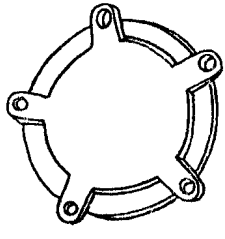


Рис. 2-16. Крышка

Вторая группа сложности

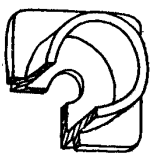


Рис. 2-17. Гнездо

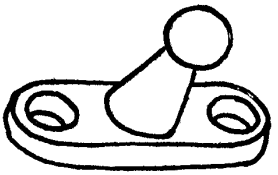


Рис. 2-18. Фиксатор

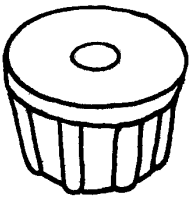


Рис. 2-19. Ручка фиксатора запора

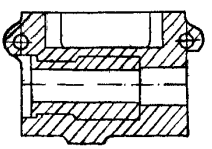


Рис. 2-20. Корпус

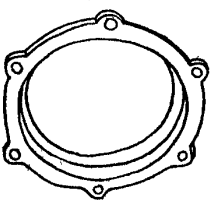


Рис. 2-21. Крышка экрана

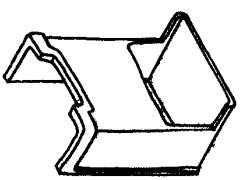


Рис. 2-22. Кожух

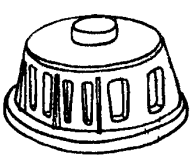


Рис. 2-23. Фланец

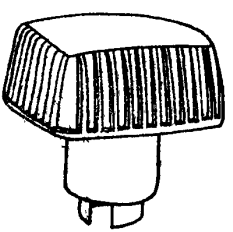


Рис. 2-24. Ручка

Вторая группа сложности

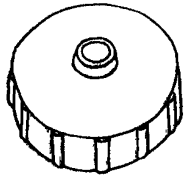


Рис. 2-25. Колпачок



Рис. 2-26. Ободок фонаря

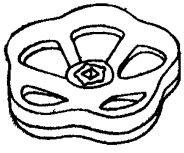


Рис. 2-27. Маховик

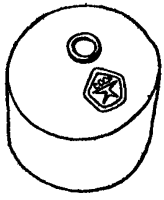


Рис. 2-28. Кожух фильтра ЦОМ

Третья группа сложности

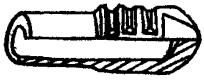


Рис. 3-1. Втулка

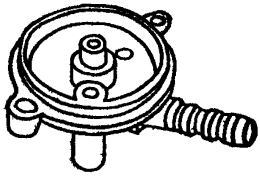


Рис. 3-2. Крышка поплавковой камеры

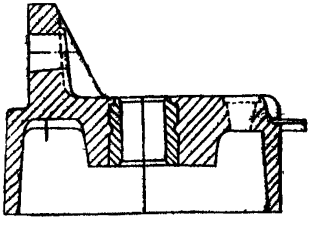


Рис. 3-3. Крышка

Третья группа сложности

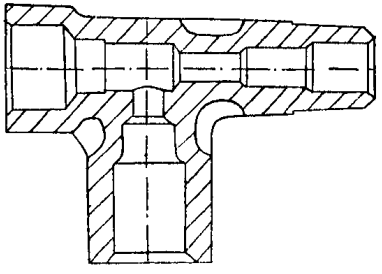


Рис 3-4. Корпус краника

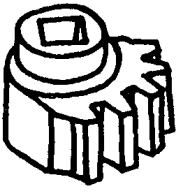


Рис. 3-5. Кулачок наружной ручки

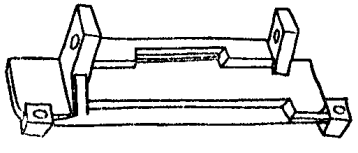


Рис. 3-6. Ручка

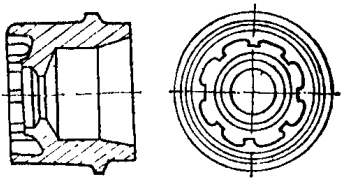


Рис. 3-7. Обмотка сальников

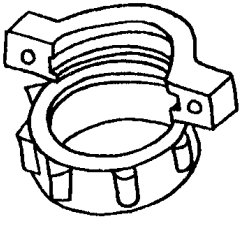


Рис. 3-8. Гайка

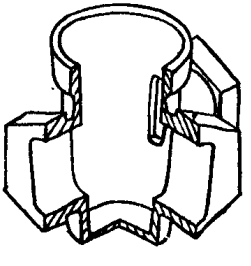


Рис. 3-9. Корпус клапана

Третья группа сложности

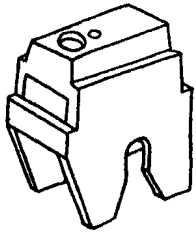


Рис. 3-10. Седелка

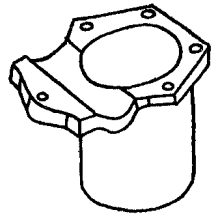


Рис. 3-11. Корпус

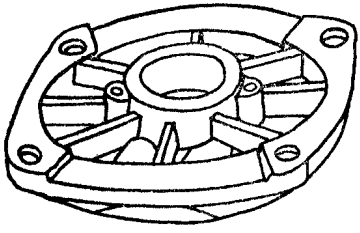


Рис. 3-12. Крышка камеры

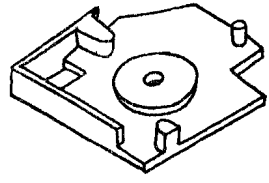


Рис. 3-13. Крышка

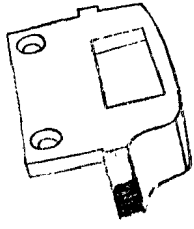


Рис. 3-14. Планка запорная

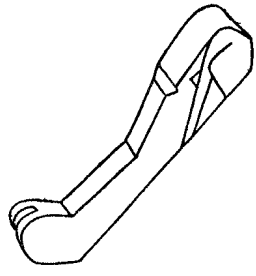


Рис. 3-15. Рычаг

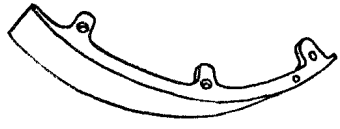


Рис. 3-16. Сегмент

Третья группа сложности

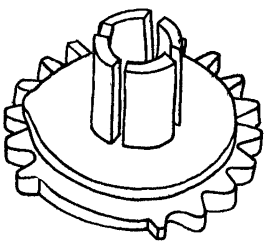


Рис. 3-17. Шестерня

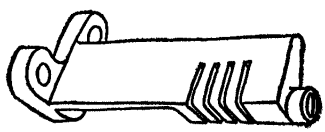


Рис. 3-18. Кронштейн

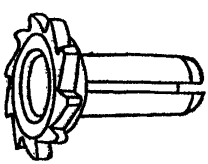


Рис. 3-19. Привод индикатора

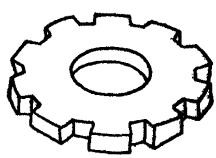


Рис. 3-20. Колесо

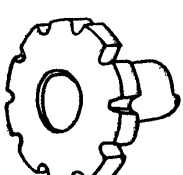


Рис. 3-21. Колесо

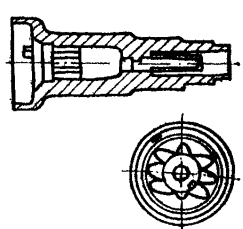


Рис. 3-22. Корпус

Третья группа сложности

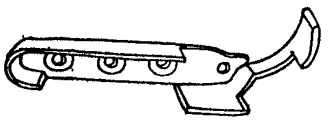


Рис. 3-23. Кожух

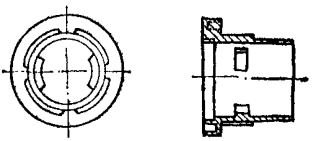


Рис. 3-24. Корпус световой камеры

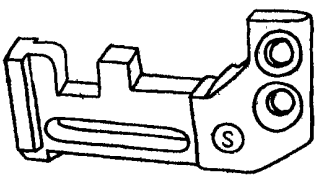


Рис. 3-25. Ползун

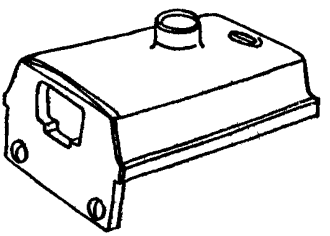


Рис. 3-26. Корпус

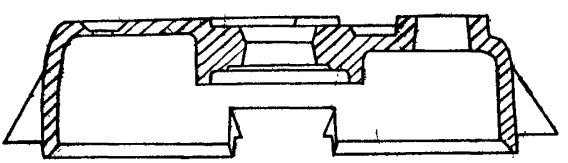


Рис. 3-27. Корпус

Третья группа сложности

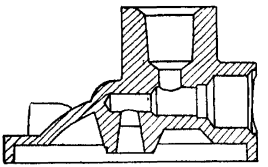


Рис. 3-28. Крышка фильтра

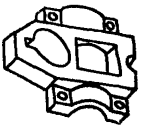


Рис. 3-29. Подшипник

Четвертая группа сложности

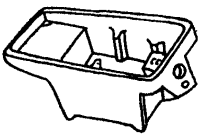


Рис. 4-1. Картер

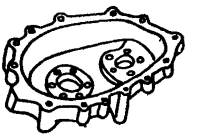


Рис. 4-2. Картер

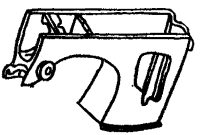


Рис. 4-3. Рукав

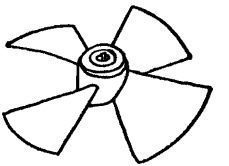


Рис. 4-4. Гребной винт

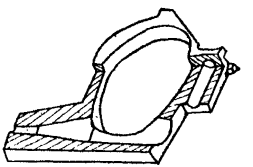


Рис. 4-5. Плитка

Четвертая группа сложности

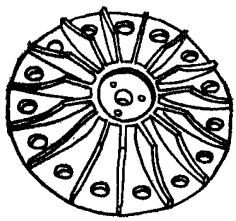


Рис. 4-6. Крыльчатка вентилятора

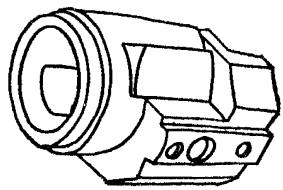


Рис. 4-7. Корпус цилиндра

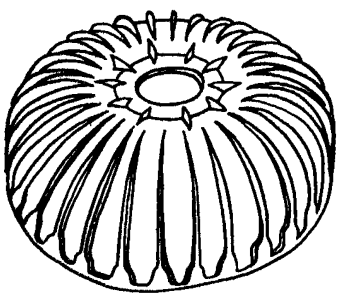


Рис. 4-8. Корпус гидротрансформатора

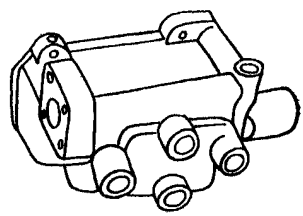


Рис. 4-9. Корпус вентилятора

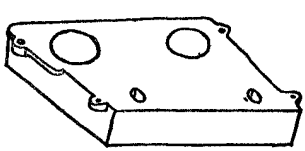


Рис. 4-10. Корпус

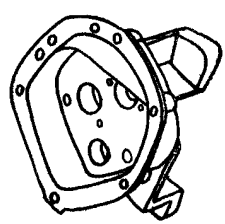


Рис. 4-11. Корпус редуктора

Четвертая группа сложности

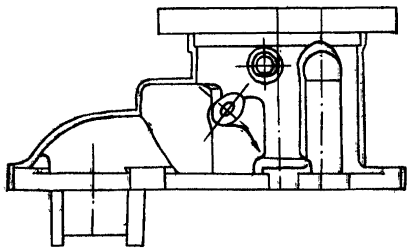


Рис. 4-12. Верхний корпус

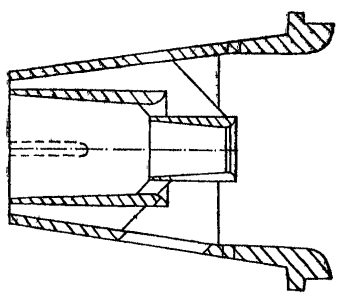


Рис. 4-13. Корпус диффузора

Пятая группа сложности

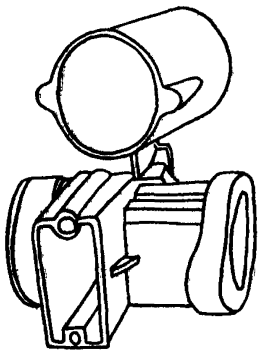


Рис. 5-1. Корпус карбюратора

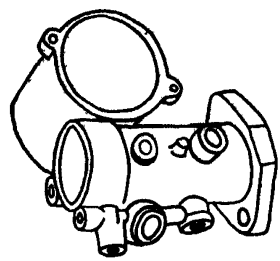


Рис. 5-2. Корпус карбюратора

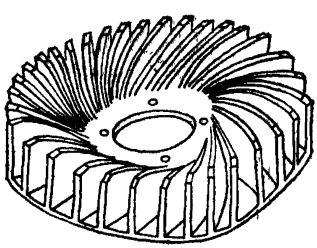


Рис. 5-3. Крыльчатка

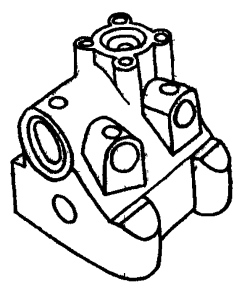


Рис. 5-4. Основание клапана

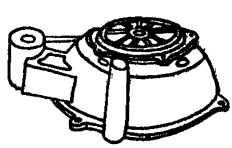


Рис. 5-5. Корпус

Пятая группа сложности

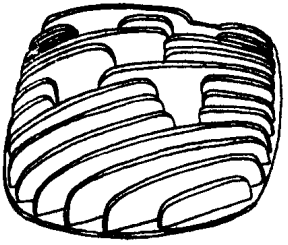


Рис. 5-6. Головка

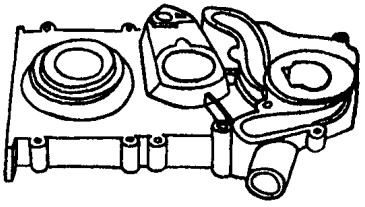


Рис. 5-7. Крышка распределительных шестерен

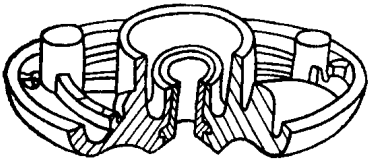


Рис. 5-8. Крышка тормозного барабана

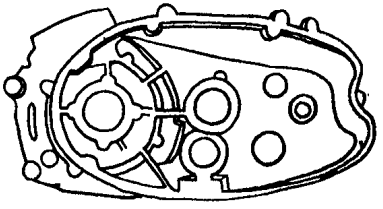


Рис. 5-9. Картер левый

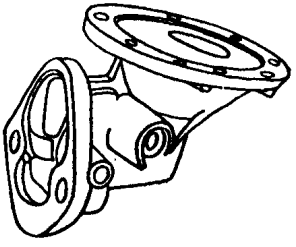


Рис. 5-10. Корпус бензонасоса

Шестая группа сложности

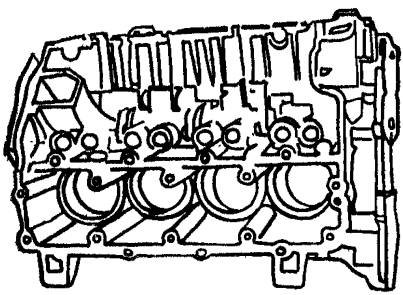


Рис. 6-1. Блок цилиндров

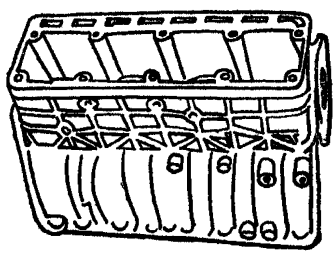


Рис. 6-2. Блок цилиндров

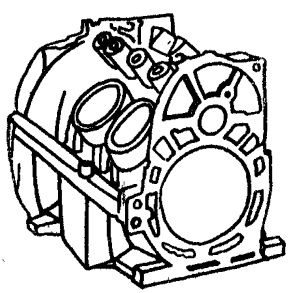


Рис. 6-3. Картер коленчатого вала

5. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

По степени сложности отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям, подразделяются на пять групп. В таблице № 9 приведены классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям.

При определении группы сложности отливки учитываются ее конструктивно-технологические показатели: конфигурация поверхностей, масса, максимальный габаритный размер, толщина стенок, характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий, количество частей прессформы, количество отъемных частей и стержней в прессформе, характер механической обработки и шероховатость обработанных поверхностей, группа по назначению и особые технические требования.

Отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям, подразделяются по назначению на отливки общего назначения, отливки ответственного назначения, отливки особо ответственного назначения.

К отливкам общего назначения относятся отливки для деталей, не рассчитываемых на прочность, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями.

К отливкам ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках.

К отливкам особо ответственного назначения относятся отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках.

Группа сложности отливок определяется исходя из условий среднего уровня механизации литейного производства. Отклонение на отдельных предприятиях в уровне механизации от среднего не является основанием для отнесения отливок к более высокой группе.

Группа сложности отливки определяется по наибольшему количеству признаков, совпадающих с признаками, приведенными в таблице № 9. При этом количество совпадающих признаков по принимаемой группе сложности должно быть не менее четырех. При меньшем количестве совпадающих признаков применяется способ группировки признаков путем их последовательного отнесения, начиная с более высоких групп сложности, в сторону более низких и останавливаются на группе сложности, при которой достигается четыре условно совпадающих признака.

Пример:

Группа сложности по таблице № 9	1	2	3	4	5
Количество признаков сложности, совпадающих с табличными	3	3	1	1	2

Четырех признаков, совпадающих с табличными, не имеется ни в одной группе, поэтому применяется способ группировки: 2 признака из 5 группы переносятся в 4 группу, имеется только 3 признака, эти 3 признака переносятся в 3 группу. Количество признаков в 3 группе достигло 4, окончательно принимается 3 группа сложности.

В случае, когда табличные признаки для нескольких групп сложности совпадают, то этот признак принимается по более высокой группе.

При равенстве количества признаков по двум группам сложности, отливку относят к той группе, при определении которой использован признак «конфигурация поверхностей» (пункт 1 таблицы № 9).

В иллюстрациях приведены отливки-представители для каждой группы сложности. Группа сложности указана по конфигурации поверхностей.

В таблице № 10 приводятся примеры определения группы сложности отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям.

Таблица № 9

Классификационные признаки групп сложности отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Группы сложности				
		1	2	3	4	5
1	Конфигурация поверхностей	Плоские, сферические, цилиндрические и их сочетание	Коробчатой формы с плоскими, цилиндрическими и сферическими поверхностями	Сочетание плоских и криволинейных поверхностей с внутренними полостями, углублениями и отверстиями	Сочетание плоских и криволинейных поверхностей с внутренними замкнутыми полостями	Особо сложной конфигурации с наличием контура, представляющего сочетание различных фигур, расположенных в разных плоскостях с замкнутыми и трудно доступными для очистки полостями
2	Масса, кг	<1	от 1 до 3 вкл.	от 3 до 5 вкл.	от 5 до 10 вкл.	>10
3	Максимальный габаритный размер, мм	<100	100—200	201—300	301—400	>400
4	Толщина основных стенок, мм	>8	от 8 до 6 вкл.	от 6 до 4 вкл.	от 4 до 2 вкл.	<2
5	Характеристика выступов, ребер, углублений, отверстий	Выступы, ребра, углубления и отверстия глубиной до 20 мм. Количество — до 3 шт.	Выступы, ребра, углубления, отверстия глубиной до 30 мм Кол-во — до 5 шт.	Выступы, ребра, углубления, отверстия глубиной до 40 мм. Кол-во — до 8 шт.	Выступы, ребра, углубления, отверстия, глубиной до 50 мм. Кол-во — до 10 шт.	Выступы, ребра, углубления, отверстия глубиной более 50 мм. Количество — более 10 шт.
6	Количество частей прессформы	2	2	3	4	>4
7	Количество отъемных частей и стержней в прессформе	⩽1	2	3—4	5—8	>8

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Группы				
		1	2	3	4	5
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—73	Без обработки или обрабатывается до 5% поверхности детали, в основном сверление R_z=от 40 до 5 вкл. R_a=от 10 до 1,25 вкл.	Обрабатывается до 10% поверхности детали, в основном сверление и точение R_z=от 5 до 2,5 вкл. R_a=от 1,25 до 0,63 вкл.	Обрабатывается до 15% поверхности детали. Обработка включает фрезерование, растачивание, шлифование R_z=от 2,5 до 1,25 вкл. R_a=от 0,63 до 0,32 вкл.	Обрабатывается до 20% поверхности детали. Обработка включает шлифование, развертывание, полирование R_z=от 1,25 до 0,32 вкл. R_a=от 0,32 до 0,08 вкл.	Обрабатывается более 20% поверхности детали. Обработка включает притирку, доводку, полирование R_z=от 0,32 до 0,100 вкл. R_a=от 0,08 до 0,020 вкл.
9	Группа по назначению	Отливки общего назначения	Отливки общего назначения.	Отливки ответственного назначения	Отливки ответственного назначения	Отливки особо ответственного назначения
10	Особые технические требования	Не предъявляются	Не предъявляются	Предъявляются по химическому составу или механическим свойствам	Предъявляются по химическому составу и механическим свойствам	Предъявляются по химическому составу, механическим и физическим свойствам, металлографической структуре

Таблица № 10

Пример определения группы сложности отливок, изготовляемых по выплавляемым моделям, по наибольшему количеству признаков, совпадающих с табличными

№ п.п	Основные признаки сложности отливки	Корпус муфты, рис. 2-3		Обтекатель, рис. 3-3		Крыльчатка, рис. 5-5	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 9	показатель сложности	группа сложности по таблице № 9	показатель сложности	группа сложности по таблице № 9
1	Конфигурация поверхностей	Сочетание плоских и криволинейных поверхностей с внутренними полостями, углублениями и отверстиями	3	Коробчатой формы с прямолинейными, цилиндрическими и сферическими поверхностями	2	С наличием контура, представляющего сочетание различных фигур, расположенных в разных плоскостях	5
2	Масса, кг	6,5	4	5,20	4	0,900	1
3	Максимальный габаритный размер, мм	197	2	215,5	3	102	2
4	Толщина основных стенок, мм	4	3	5	3	5	3
5	Характеристика выступов, ребер, углублений и отверстий	Количество — 9	4	Высота 25 мм, количество — 4	2	22	5
6	Количество частей прессформы	2	2	3	3	4	4
7	Количество отъемных частей и стержней прессформы	9	5	4	3	12	5
8	Характер механической обработки литой детали и наличие требований по шероховатости механически обработанных поверхностей по ГОСТ 2789—79	Обрабатывается 4% поверхности детали, сверление $R_a=1{,}25$	1	Обрабатывается 15% поверхности детали, растачивание $R_a=0{,}32$	3	Обрабатывается 25% поверхности детали, притирка, доводка $R_a=0{,}063$	5
9	Группа по назначению	Отливка общего назначения	2	Отливка общего назначения	2	Отливка общего назначения	2

№ п п	Основные признаки сложности отливки	Корпус муфты, рис. 2-3	
		показатель сложности	группа сложности по таблице № 9
10	Особые технические требования	Не предъявляются	2
11	Принятая группа сложности	Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 1, по 2 гр. — 4, по 3 гр. — 2, по 4 гр. — 2, по 5 гр. — 1. Принята 2 группа сложности.	

Обтекатель, рис. 3-3		Крыльчатка, рис. 5-5	
показатель сложности	группа сложности по таблице № 9	показатель сложности	группа сложности по таблице № 9
Не предъявляются	2	Не предъявляются	2
Количество признаков, совпадающих с табличными: по 2 гр. — 4, по 3 гр. — 5, по 4 гр. — 1. Принята 3 группа сложности		Количество признаков, совпадающих с табличными: по 1 гр. — 1, по 2 гр. — 3, по 3 гр. — 1, по 4 гр. — 1, по 5 гр. — 4. Принята 5 группа сложности	

Первая группа сложности

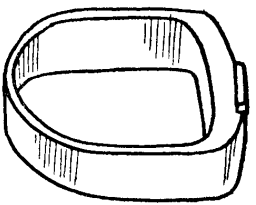


Рис. 1-1. Корпус

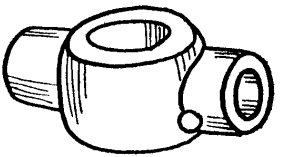


Рис. 1-2. Корпус



Рис. 1-3. Штуцер

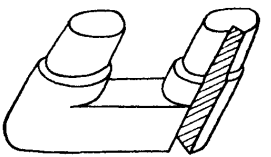


Рис. 1-4. Бонка

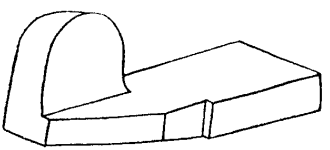


Рис. 1-5. Кронштейн

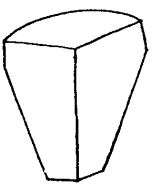


Рис. 1-6. Кулачок

Первая группа сложности

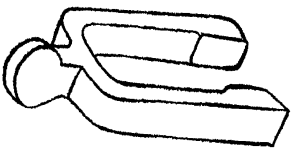


Рис. 1-7. Серьга

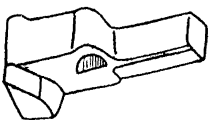


Рис. 1-8. Петля капота

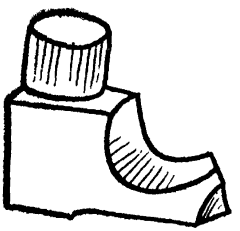


Рис. 1-9. Бобышка

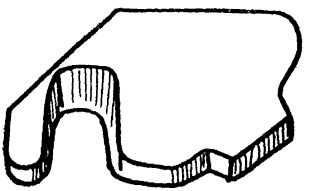


Рис. 1-10. Проушина

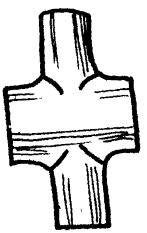


Рис. 1-11. Крестовина

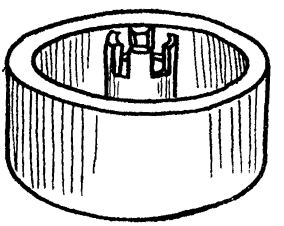


Рис. 1-12. Втулка

Первая группа сложности

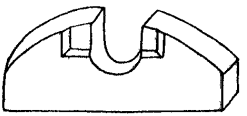


Рис. 1-13. Направляющая



Рис. 1-14. Рычаг

Вторая группа сложности

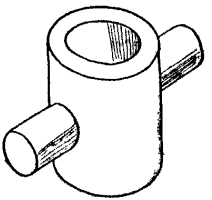


Рис. 2-1. Сухарь

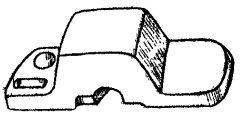


Рис. 2-2. Корпус

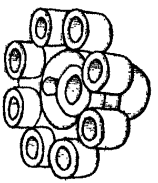


Рис. 2-3. Корпус муфты

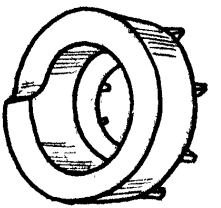


Рис. 2-4. Розетка

Вторая группа сложности

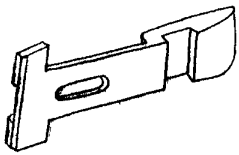


Рис. 2-5. Ползун замка

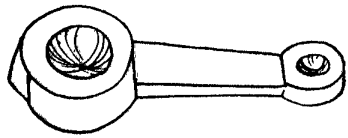


Рис. 2-6. Поводок

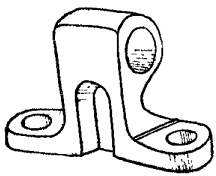


Рис. 2-7. Держатель

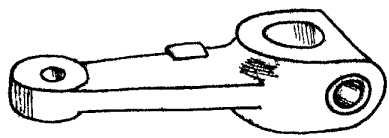


Рис. 2-8. Рычаг

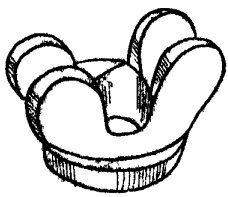


Рис. 2-9. Направляющая штока

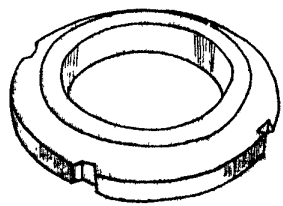


Рис. 2-10. Гайка

Вторая группа сложности

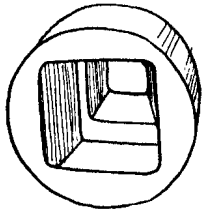


Рис. 2-11. Головка ключа

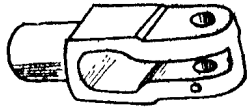


Рис. 2-12. Вилка

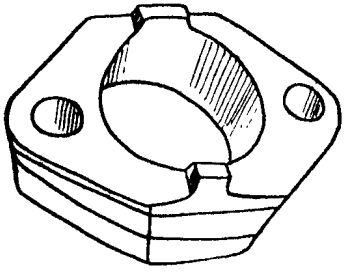


Рис. 2-13. Фланец

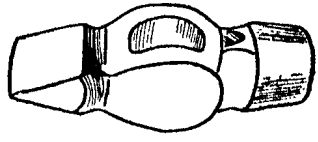


Рис. 2-14. Молоток

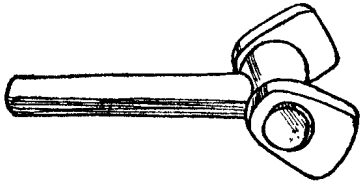


Рис. 2-15. Рукоятка

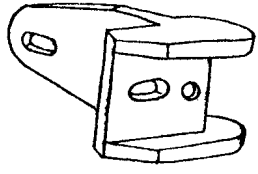


Рис. 2-16. Упор тормоза

Вторая группа сложности

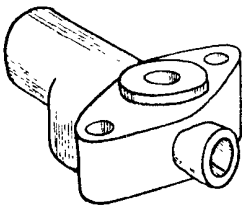


Рис. 2-17. Крестовина

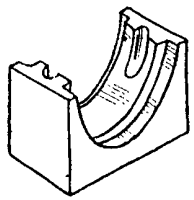


Рис. 2-18. Крышка

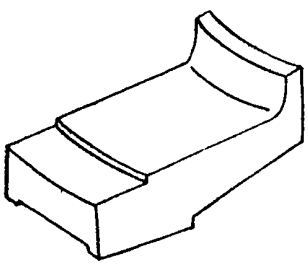


Рис. 2-19. Сухарь

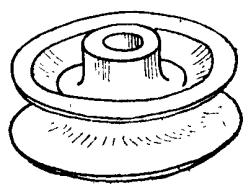


Рис. 2-20. Ролик

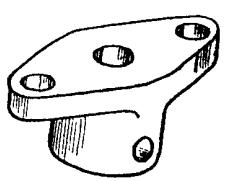


Рис. 2-21. Фланец

Вторая группа сложности

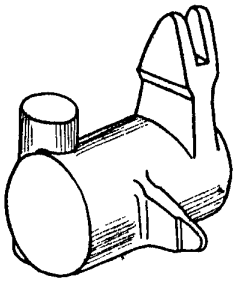


Рис. 2-22. Рычаг

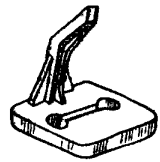


Рис. 2-23. Стойка

Третья группа сложности

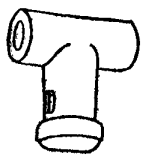


Рис. 3-1. Тройник

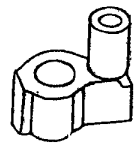


Рис. 3-2. Камера газовая

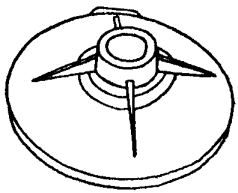


Рис. 3-3. Обтекатель

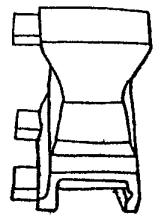


Рис. 3-4. Губка

Третья группа сложности

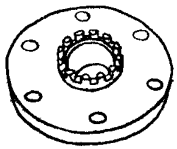


Рис. 3-5. Крышка

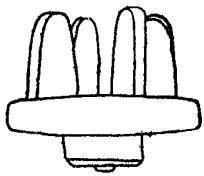


Рис. 3-6. Клапан

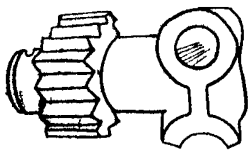


Рис. 3-7. Шестерня крана

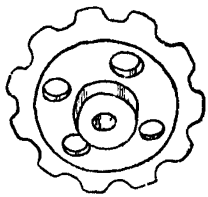


Рис. 3-8. Звездочка

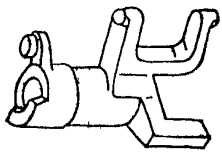


Рис. 3-9. Рычаг правый

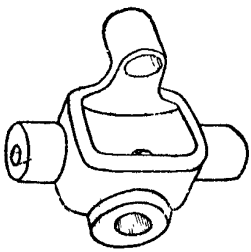


Рис. 3-10. Ступица регулятора

Третья группа сложности

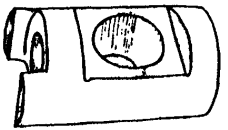


Рис. 3-11. Палец

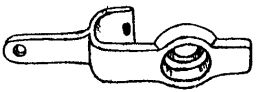


Рис. 3-12. Заглушка

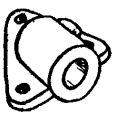


Рис. 3-13. Патрубок

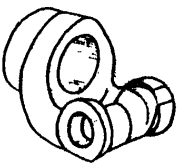


Рис. 3-14. Кронштейн

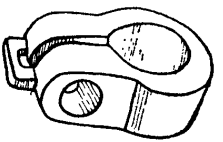


Рис. 3-15. Воротник жесткости

Четвертая группа сложности

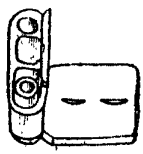


Рис. 4-1. Звено

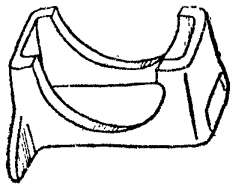


Рис. 4-2. Кронштейн

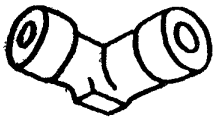


Рис. 4-3. Угольник

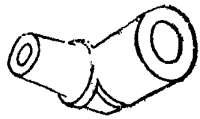


Рис. 4-4. Угольник

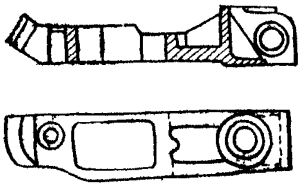


Рис. 4-5. Поводок



Рис. 4-6. Протектор

Четвертая группа сложности



Рис. 4-7. Рычаг бензонасоса

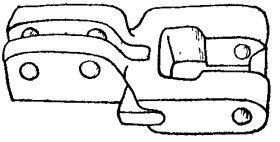


Рис. 4-8. Вилка

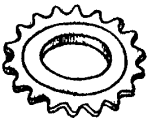


Рис. 4-9. Звездочка

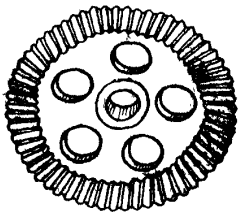


Рис. 4-10. Шестерня



Рис. 4-11. Корпус форсунки

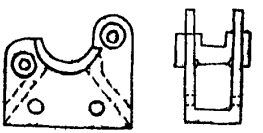


Рис. 4-12. Опора

Четвертая группа сложности

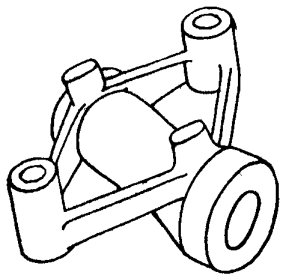


Рис. 4-13. Кронштейн

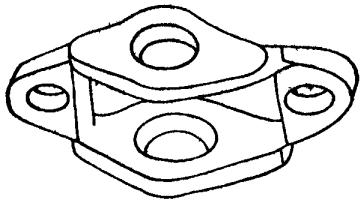


Рис. 4-14. Кронштейн

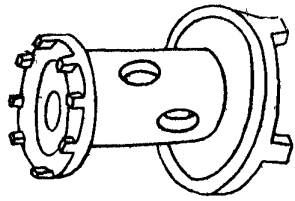


Рис. 4-15. Ключ к пробкам

Четвертая группа сложности

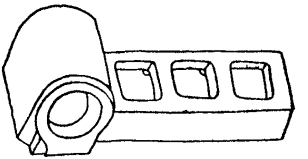


Рис. 4-16. Отсос

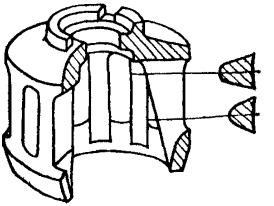


Рис. 4-17. Импеллер

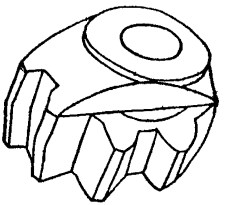


Рис. 4-18. Шестерня

Четвертая группа сложности

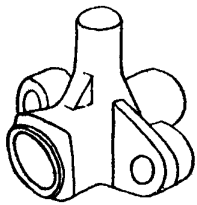


Рис. 4-19. Корпус форсунки

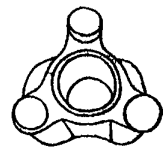


Рис. 4-20. Фланец

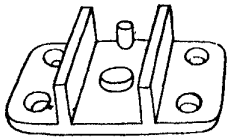


Рис. 4-21. Основание ручки



Рис. 4-22. Рычаг

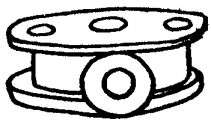


Рис. 4-23. Муфта

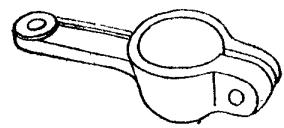


Рис. 4-24. Рычаг

Четвертая группа сложности

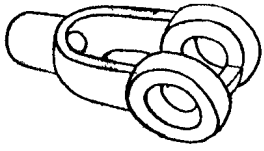


Рис. 4-25. Вилка

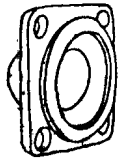


Рис. 4-26. Крышка картера

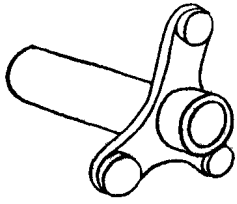


Рис. 4-27. Вилка привода

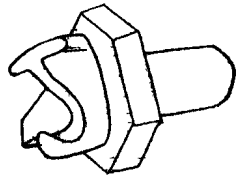


Рис. 4-28. Храповик коленвала

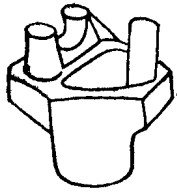


Рис. 4-29. Храповик коленвала

Пятая группа сложности

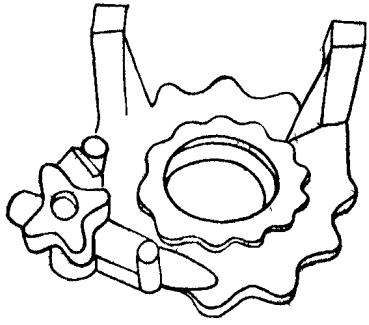


Рис. 5-1. Корпус

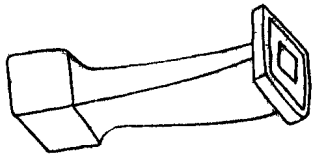


Рис. 5-2. Лопатка

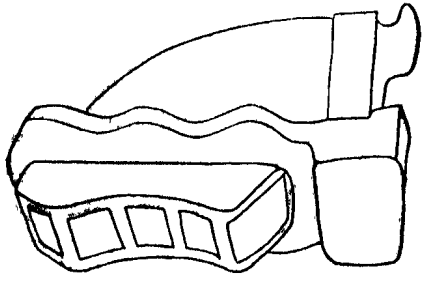


Рис. 5-3. Лопатка направляющая

Пятая группа сложности

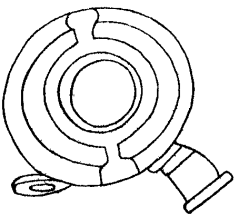


Рис. 5-4. Патрубок

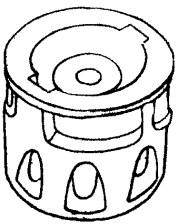


Рис. 5-5. Крыльчатка

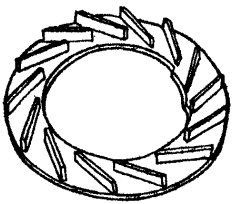


Рис. 5-6. Венец сопловой

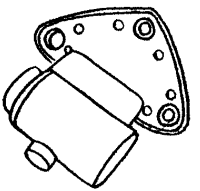


Рис. 5-7. Кронштейн

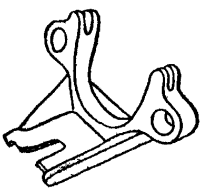


Рис. 5-8. Основание хомута

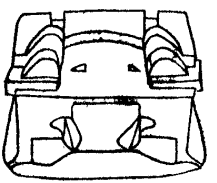


Рис. 5-9. Корпус

Пятая группа сложности

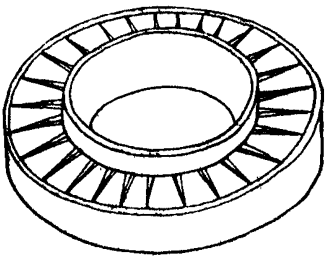


Рис. 5-10. Проточная часть ротора

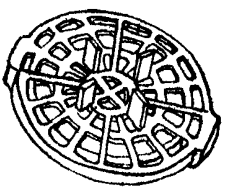


Рис. 5-11. Диафрагма

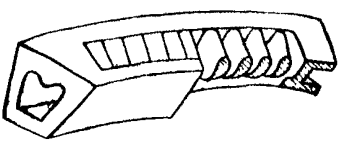


Рис. 5-12. Решетка

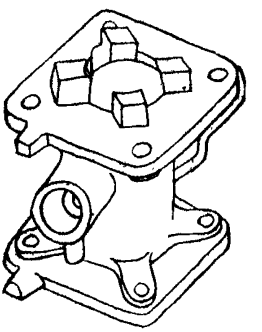


Рис. 5-13. Патрубок

Пятая группа сложности

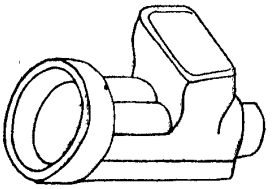


Рис. 5-14. Корпус

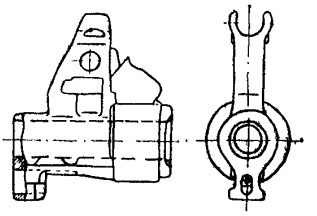


Рис. 5-15. Колодка

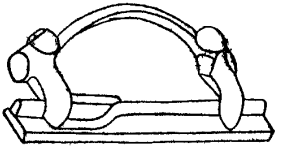


Рис. 5-16. Рукоятка

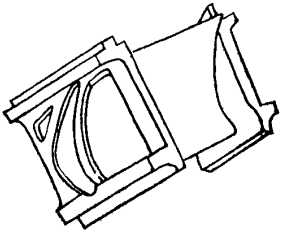


Рис. 5-17. Корпус

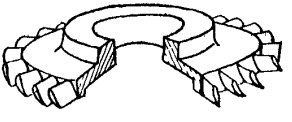


Рис. 5-18. Сопловый аппарат

6. КЛАССИФИКАТОР СЛОЖНОСТИ ОТЛИВОК ИЗ МАГНИТНЫХ СПЛАВОВ

Первая группа — простые отливки

Отливки преимущественно плоскостные. Наружные поверхности гладкие и прямолинейные, без выступов, углублений и отверстий.

Внутренние полости, заливаемая арматура и магнитная анизотропия отсутствуют. Отношение длины к диаметру не более 4 и не менее 0,3, длины к толщине не более 2.

Типовые представители: призмы, параллелепипеды, цилиндры.

Вторая группа — несложные отливки

Отливки простой конфигурации, преимущественно простейшие тела вращения.

Наружные поверхности прямолинейные и гладкие с наличием отверстий простой конфигурации.

Внутренние полости простые, без выступов и углублений, с отверстием при наличии литейных уклонов.

Заливаемая арматура отсутствует. Число полюсов не более 2, с прямолинейной магнитной анизотропией.

Отношение длины к диаметру не более 4 и не менее 0,3, длины к толщине не более 2.

Типовые представители: полукольца, кольца, усеченные конусы.

Третья группа — средней сложности отливки

Отливки сложные по конфигурации. Наружные поверхности сложные, образующиеся пересечением прямолинейных и криволинейных поверхностей, с наличием выступов и углублений, а также отливки, не соответствующие по отношениям геометрических размеров 1 и 2 группам сложности.

Внутренние полости простые, без выступов и углублений, с отверстием без литейных уклонов.

Количество заливаемой арматуры не более 1. Число полюсов не более 2, с прямолинейной магнитной анизотропией.

Отношение длины к диаметру 4÷8 или 0,2÷0,3 и длины к толщине не более 6.

Типовые представители: полые цилиндры, скобы.

Четвертая группа — сложные отливки

Отливки сложные по конфигурации. Наружные поверхности сложные, образующиеся пересечением прямолинейных и криволинейных поверхностей с труднодоступными пазами и углублениями, а также отливки, не соответствующие по отношениям геометрических размеров 3 группе сложности.

Внутренние полости сложные по конфигурации, с выступами, углублениями, с наличием или без наличия литейных уклонов, но с плавным сопряжением и без труднодоступных мест.

Количество заливаемой арматуры не более 2. Число полюсов не более 2 с прямолинейной магнитной анизотропией.

Отношение длины к диаметру свыше 8 или менее 0,2 и длины к толщине более 6.

Типовые представители: отливки разных конфигураций с заливаемой арматурой.

Пятая группа — особо сложные и уникальные отливки

Отливки особо сложной конфигурации. Наружные поверхности особо сложные, образующиеся пересечением преимущественно криволинейных поверхностей, с труднодоступными пазами, углами и тонкими ребрами с резкими переходами по сечению.

Внутренние полости особо сложные с наличием выступов, углублений, с наличием или без наличия литейных уклонов, с резкими переходами и труднодоступными местами.

Магнитная анизотропия сложной формы (криволинейная, несимметричная, ограниченная взаимным расположением с конструктивными элементами и т. п.).

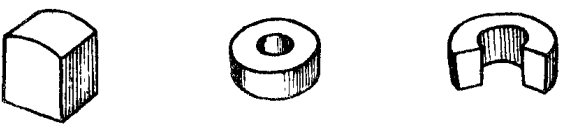
Типовые представители: отливки, имеющие конструктивные элементы, усложняющие отливку, формы гребешков, коробчатые и т. п.

ИЛЛЮСТРАЦИЯ ТИПОВЫХ ОТЛИВОК ИЗ МАГНИТНЫХ СПЛАВОВ К КЛАССИФИКАТОРУ ГРУПП СЛОЖНОСТИ

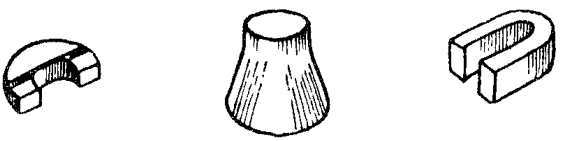
ПЕРВАЯ ГРУППА СЛОЖНОСТИ



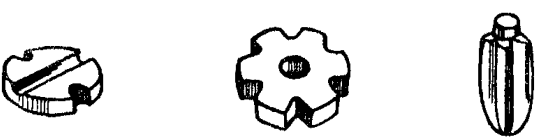
ВТОРАЯ ГРУППА СЛОЖНОСТИ



ТРЕТЬЯ ГРУППА СЛОЖНОСТИ



ЧЕТВЕРТАЯ ГРУППА СЛОЖНОСТИ



ПЯТАЯ ГРУППА СЛОЖНОСТИ



7. КЛАССИФИКАТОР ГРУПП СЛОЖНОСТИ ГОРЯЧИХ ШТАМПОВОК

Классификатором предусматривается пять разделов, определяющих способ изготовления горячих штамповок.

«А» — на молотах и прессах — штамповки сложной и разнообразной конфигурации.

«Б» — на горизонтально-ковочных машинах — в основном штамповки с полостями, концевыми высадками, блоки шестерен и др.

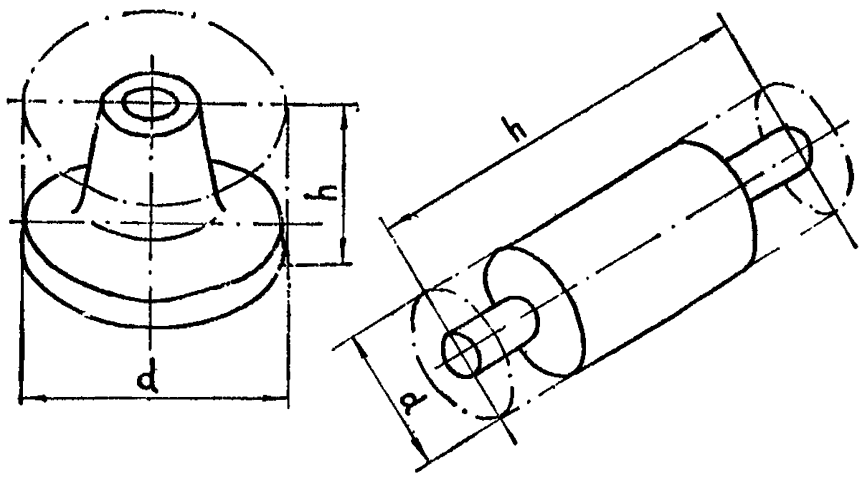
«В» — на прессах — в основном штамповки, полученные способом выдавливания: с полостями и фланцами, клапаны и др.

«Г» — штамповки, изготовляемые с помощью электровысадочных машин — это в основном штамповки типа клапанов.

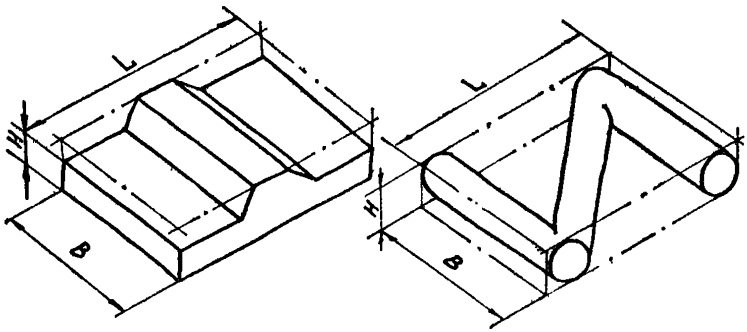
«Д» — штамповки, изготовляемые на горячештамповочных автоматах — осесимметричной формы.

Классификатором предусмотрено 4 группы сложности горячих штамповок (таблица № 11).

«А» — для штамповок, изготовляемых на молотах и прессах, основным является критерий сложности по конфигурации, который определяется в соответствии с ГОСТ 7505—74 отношением массы (объема) штамповки к массе (объему) фигуры, в которую вписывается штамповка. Фигура может быть цилиндром или параллелепипедом (чертежи 1, 2).



Чертеж 1

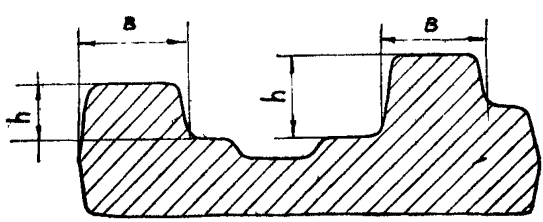


Чертеж 2

Результирующая величина степени сложности по ГОСТ 7505—74:

С1 — свыше 0,63 до 1,00
С2 — » 0,32 до 0,63
С3 — » 0,16 до 0,32
С4 — до 0,16.

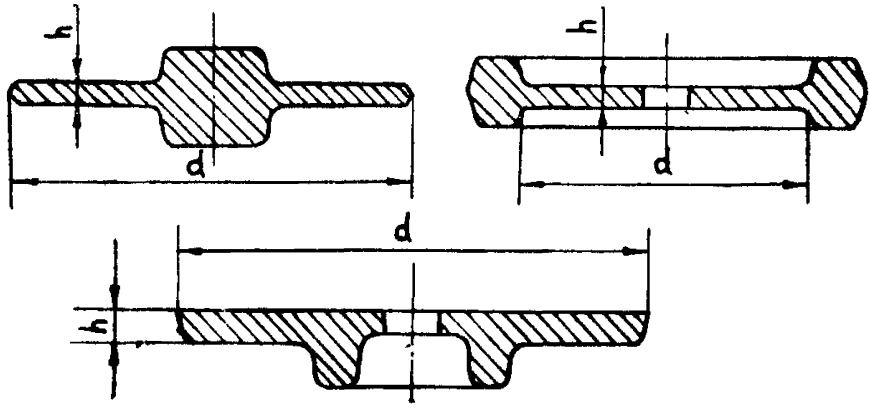
Кроме сложности по конфигурации, дополнительным критерием является относительный размер выступов (ребер) $^{h}/_{b}$, где b — основание, h — высота (чертеж 3). Граничные значения критерия $^{h}/_{b}$ и характерные особенности конфигурции штамповок по группам сложности приведены в таблице № 11.



Чертеж 3

Для определения групп сложности используются оба критерия: сначала применяется критерий сложности по конфигурации, затем производится уточнение по таблице № 11. При расхождении результатов принимается бо́льшее значение группы сложности.

Для штамповок типа тонких дисков, фланцев или колец, кроме критериев сложности по форме штамповки и размерам выступов, дополнительно применяется повышение группы сложности на одну ступень, когда отношение $\frac{h}{d}$ — не превышает 0,20, где d — диаметр, h — соответствующая толщина диска, фланца или кольца (чертеж 4).



Чертеж 4

«Б» и «В» — в этих разделах сложность конфигурации штамповок поставлена в зависимость от количества переходов, необходимых для получения качественных штамповок.

«Г» — все горячие штамповки, изготовленные с помощью электровысадочных машин, отнесены к 1-й группе сложности.

«Д» — все горячие штамповки, изготовленные на автоматах, отнесены ко 2-й группе сложности.

Таблица № 11

Классификация горячих штамповок по группам сложности

Наименование	1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности
А. Горячие штамповки, изготовляемые на молотах и прессах				
Характерные особенности штамповок: выступы — «h» — высота, «b» — основание (чертеж 1)	$h \leqslant 0,3b$	$0,3b < h \leqslant b$	$b < h \leqslant 1,5b$	$h > 1,5b$
1. Тела вращения в плоскости разъема штампа	Без отверстия	С отверстием	С отверстием и выступами	С отверстием, выступами, ребрами, рычагами, шестерни с зубьями
2. Призматические поковки		С выступами (звено гусеницы)		
3. Крестовины, тройники, угольники	Без отверстия	С отверстием		
4. Различные конфигурации	Рычаги без отверстий и наметок	Шатуны с плавными переходами к ребрам; гаечные ключи, вилки	Шатуны; балки передней оси с полками и без полок для рессор	Шатуны; лопатки турбин; стойки поворотных кулаков; вилки переключения скоростей с тонкими высокими ребрами и выступами

Наименование	1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности
5. Валы, валики	Валики с переменным сечением	Коленчатые валы с изгибом в одной плоскости (получение фланца не требует отдельной операции — высадки)	Коленчатые валы с изгибом в одной плоскости с противовесами (фланец получается отдельной операцией — высадкой); распредвалы в 4 перехода	Коленчатые валы с коленами в различных плоскостях и с противовесами (фланец получается отдельной операцией — высадкой) в 5 и более переходов
Б. Горячие штамповки, изготовляемые на ГКМ (блоки шестерен, штамповки с полостями, раструбы, концевые высадки, полуоси и др.)	в 2 перехода	в 3 перехода		
В. Горячие штамповки, изготовляемые на прессах способом выдавливания (стержни с меняющимся сечением, штамповки с полостями и фланцами и др.)	в 2 перехода	в 3 перехода	в 4 перехода	в 5 и более переходов
Г. Горячие штамповки, изготовляемые с помощью электровысадочных машин (клапаны, детали с полостями и др.)	относятся к 1-й группе сложности	—	—	—
Д. Горячие штамповки, изготовляемые на горячештамповочных автоматах	—	относятся ко 2-й группе сложности	—	—

ТИПОВЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛИ ГОРЯЧИХ ШТАМПОВОК К КЛАССИФИКАТОРУ ГРУПП СЛОЖНОСТИ

1. ТЕЛА ВРАЩЕНИЯ В ПЛОСКОСТИ РАЗЪЕМА ШТАМПА

1.1. Без отверстия

Первая группа сложности

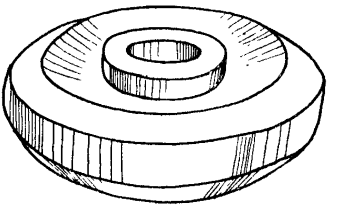


Рис. 1

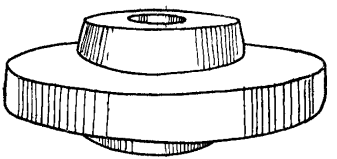


Рис. 2

Вторая группа сложности

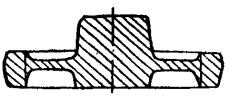


Рис. 3



Рис. 4

Вторая группа сложности

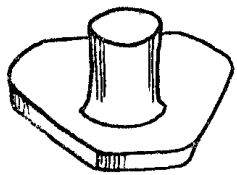


Рис. 5

Третья группа сложности

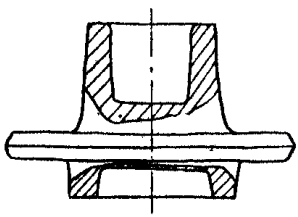


Рис. 6

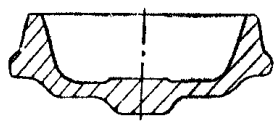


Рис. 7

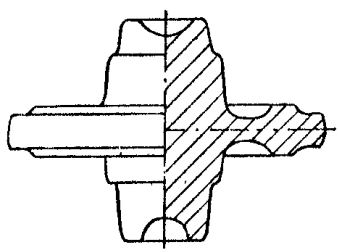


Рис. 8

Четвертая группа сложности

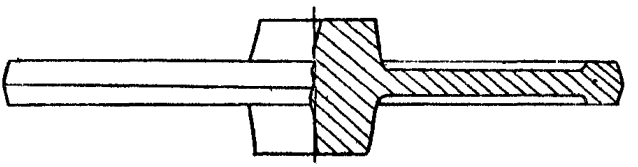


Рис. 9

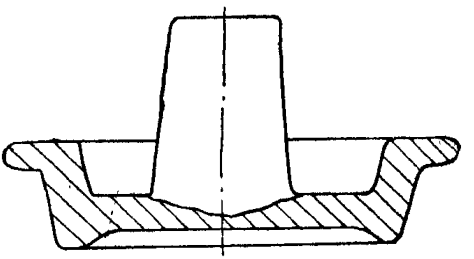


Рис. 10

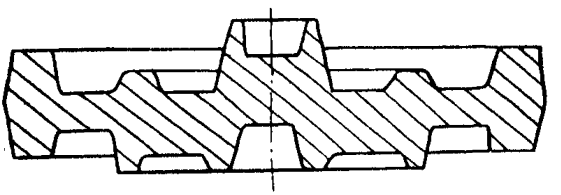


Рис. 11

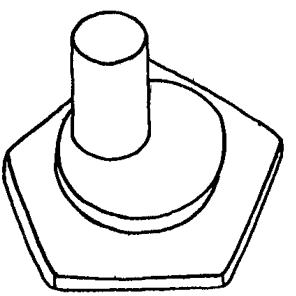


Рис. 12

1.2. С отверстием

Вторая группа сложности

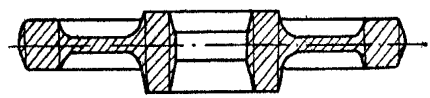


Рис. 13

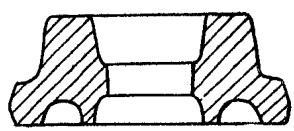


Рис. 14

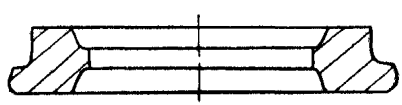


Рис. 15

Третья группа сложности

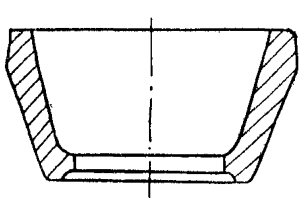


Рис. 16

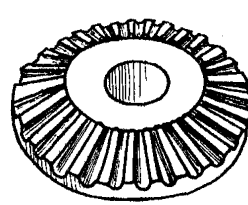


Рис. 17

Третья группа сложности

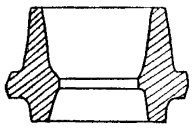


Рис. 18

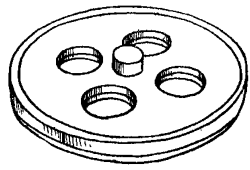


Рис. 19

2. ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ШТАМПОВКИ

Вторая группа сложности

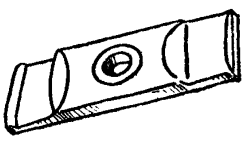


Рис. 20

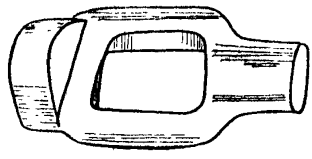


Рис. 21

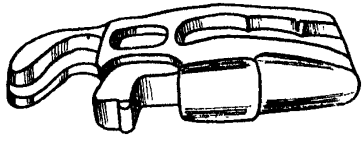


Рис. 22

Третья группа сложности

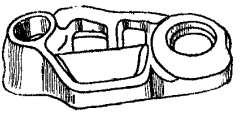


Рис. 23

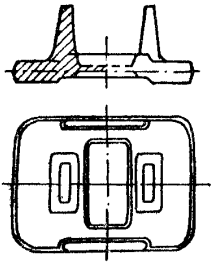


Рис. 24

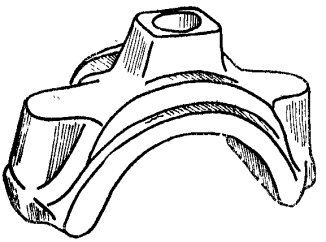


Рис. 25

3. КРЕСТОВИНЫ, ТРОЙНИКИ, УГОЛЬНИКИ

Первая группа сложности

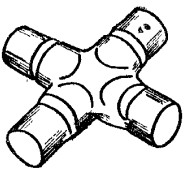


Рис. 26



Рис. 27

4. РАЗЛИЧНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ

Первая группа сложности

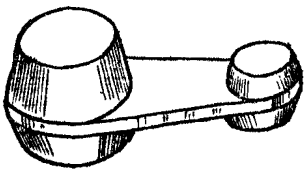


Рис. 28

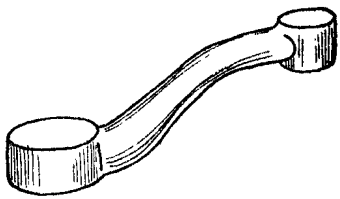


Рис. 29

Вторая группа сложности

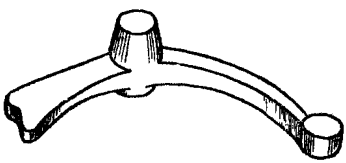


Рис. 30

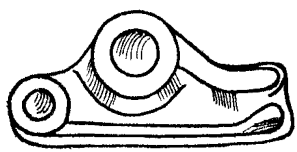


Рис. 31

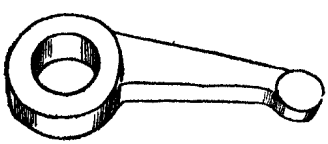


Рис. 32

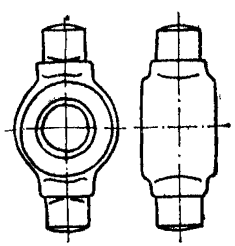


Рис. 33

Вторая группа сложности

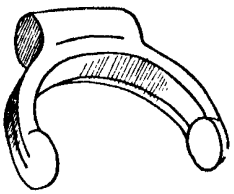


Рис. 34

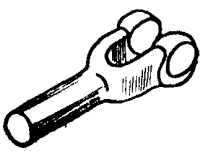


Рис. 35

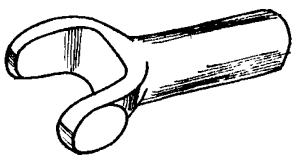


Рис. 36

Третья группа сложности

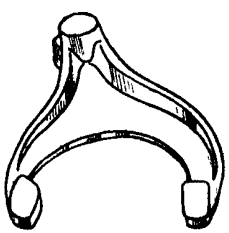


Рис. 37

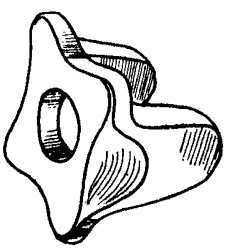


Рис. 38

Третья группа сложности

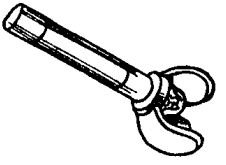


Рис. 39

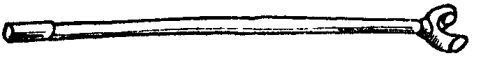


Рис. 40

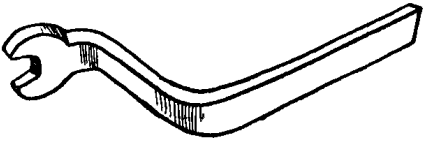


Рис. 41

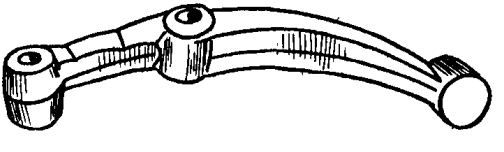


Рис. 42

Третья группа сложности

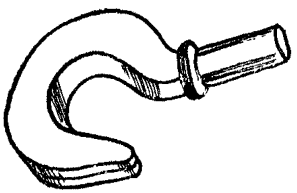


Рис. 43

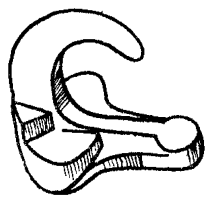


Рис. 44

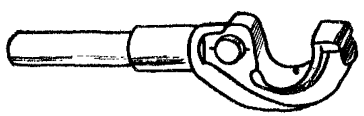


Рис. 45

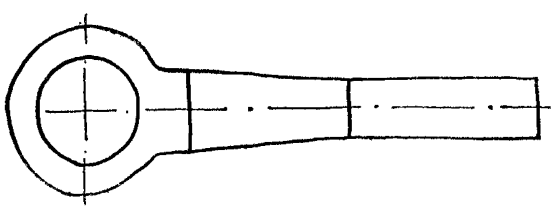


Рис. 46

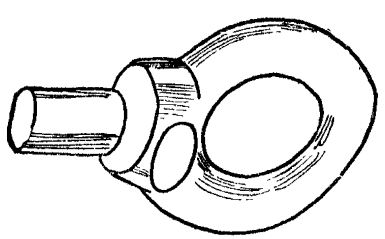


Рис. 47

Третья группа сложности

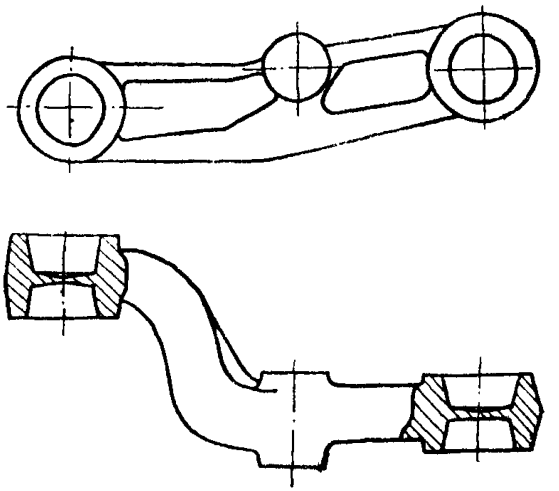


Рис. 48

Четвертая группа сложности

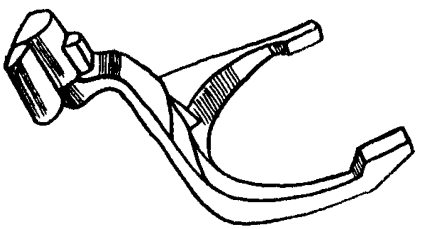


Рис. 49

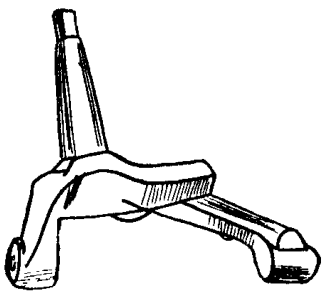


Рис. 50

Четвертая группа сложности

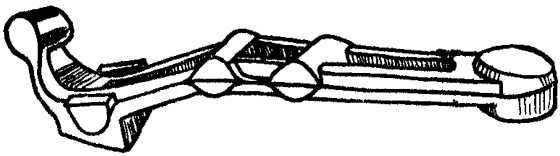


Рис. 51

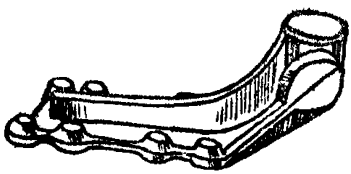


Рис. 52

8. КЛАССИФИКАТОР ГРУПП СЛОЖНОСТИ ПОКОВОК

Поковки подразделяются на пять групп сложности. В таблице № 12 для каждого типа поковок указаны соотношения размеров поковки, определяющие ее отнесение к той или иной группе сложности, а также при необходимости эскизы и соотношения размеров, определяющие тип поковок.

Классификация групп сложности для каждого типа поковок дана по тем параметрам и признакам, которые являются определяющими для этого типа поковок, в том числе по:

величине соотношения основных размеров;

абсолютным значениям основных размеров;

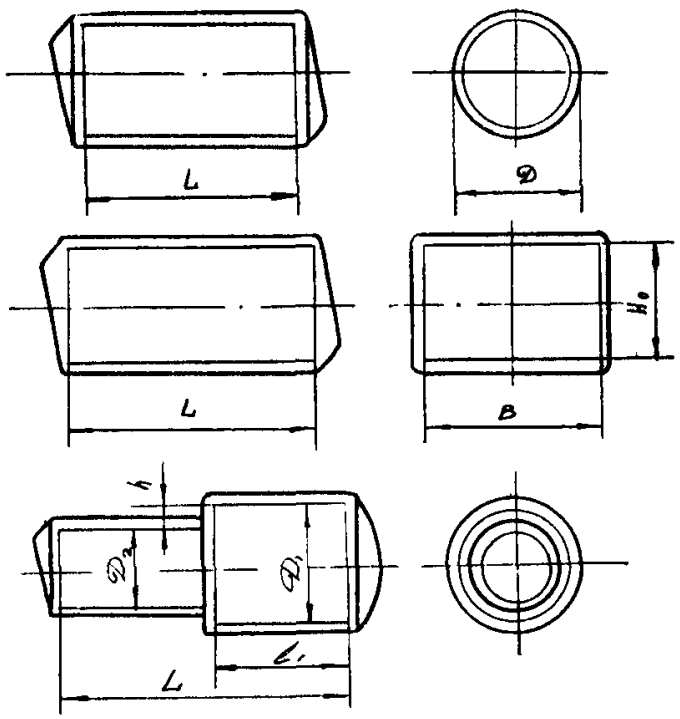
конфигурационным или технологическим особенностям.

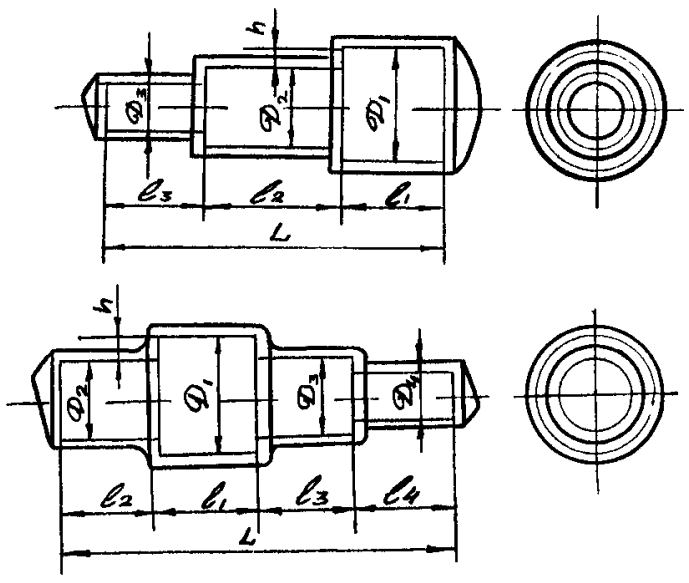
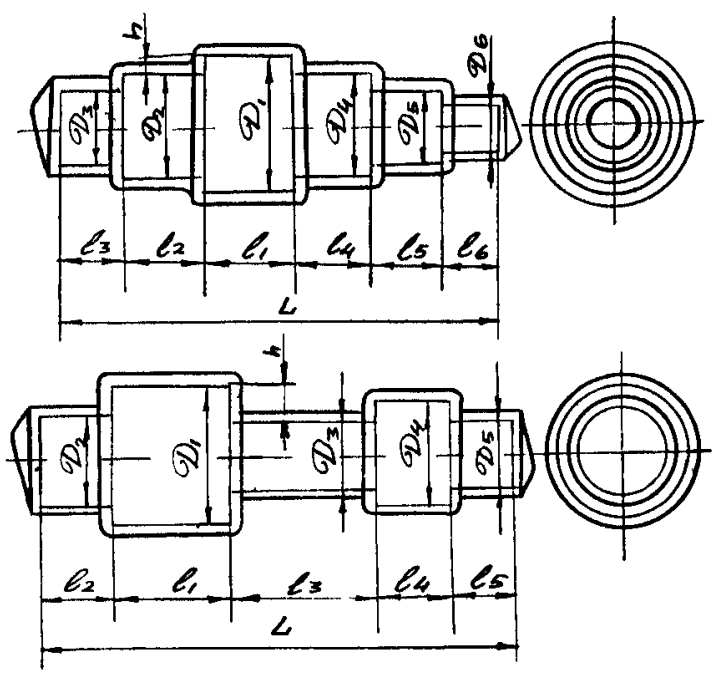
Примечание. При назначении группы сложности поковок круглого сечения $Д_{осн}$ определяется в соответствии с ГОСТ 7062—79 п. 14.4.

Поковки по соотношениям размеров, относящиеся к 1-й или 2-й группам сложности, но к которым предъявляются на основании технических условий, согласованных между поставщиком и покупателем, специальные требования по макро- и микроструктуре, механическим и физико-химическим свойствам, относятся соответственно ко 2-й или 3-й группам сложности.

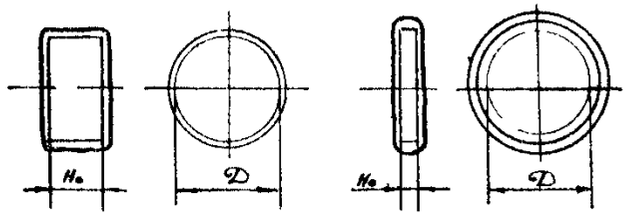
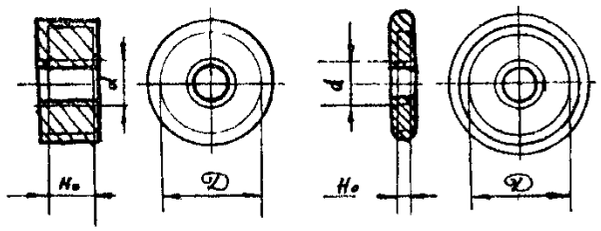
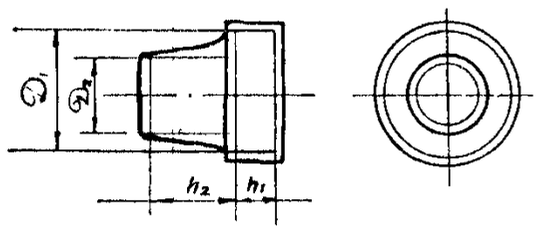
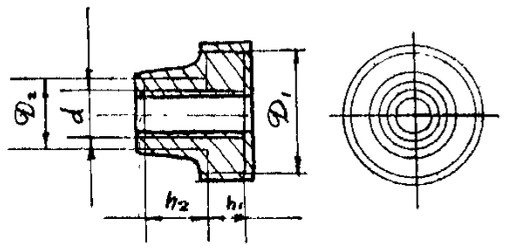
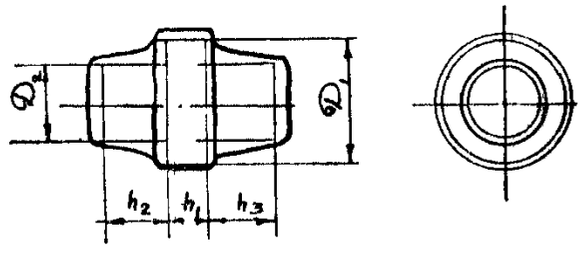
Классификация поковок

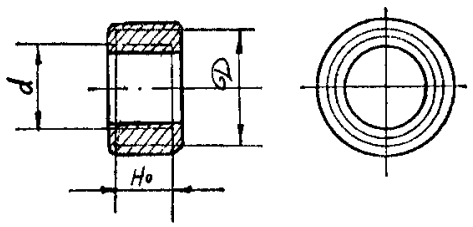
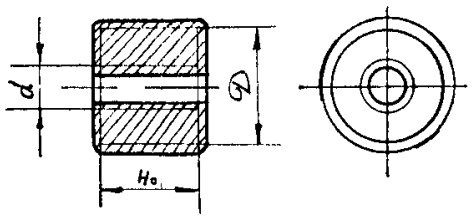
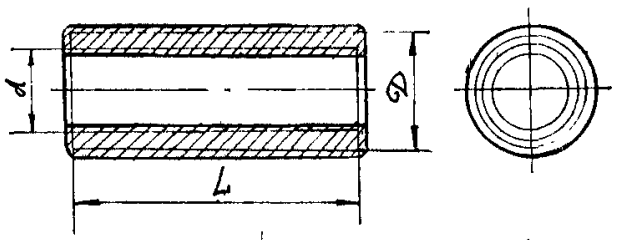
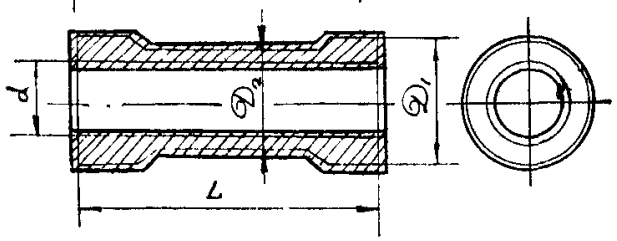
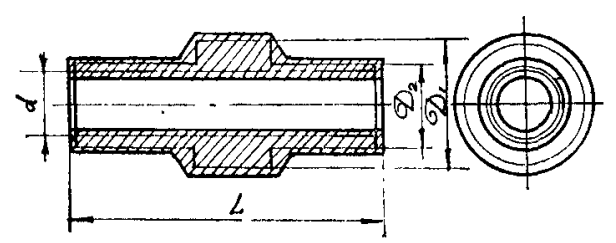
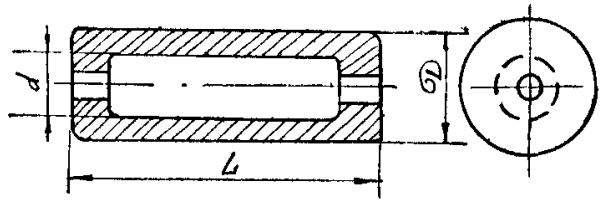
по группам сложности Таблица № 12

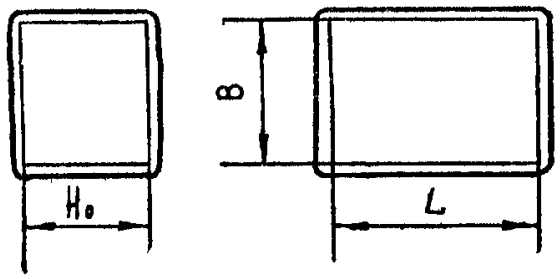
Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Гладкие круглого и прямоугольного сечения		$L>1,2D$	$1,2D<$ $<L<5D$	$5D<L<10D$	$10D<L<$ $<20D$	$20D<L<$ $<40D$	$L>40D$
		$1,5H_0$ $H_0<B<$ $<1,5H_0$	$1,5B<$ $<L<5B$	$5B<L<10B$;	$10B<L<20B$	$L>20B$	—
Круглого сечения с одним уступом		$l_1>0,3D_1$	—	$1,2D_{осн}<$ $<L<5D_{осн}$	$5D_{осн}<$ $<L<10D_{осн}$	$L>$ $>10D_{осн}$	—
Круглого сечения — с фланцем		$l\leqslant 0,3D_1$	—	—	$1,2D_{осн}<$ $<L<10D_{осн}$	$L>$ $>10D_{осн}$	—
— с буртом							
— с выемкой							

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Круглого сечения с двумя или тремя уступами			—	—	$1\ 2D_{осн} < L < 8D_{осн}$	$L > 8D_{осн}$	—
Валы многоступенчатые (с сочетанием уступов и выемок, общее количество уступов более 3)			—	—	—	+	—

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Валы эксцентриковые			—	—	—	Валы эксцентриковые и эксцентрики	—
Валы коленчатые			—	—	—	с числом колен $\leqslant 2$ расположенных в одной плоскости	с числом колен > 2, расположенных в одной плоскости; с расположением колен в разных плоскостях

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Диск		$H_0<0,5D$	$\frac{D}{H_0}<4$	$\frac{D}{H_0}\geqslant 4$	—	—	—
Диск с отверстием		$H_0<0,5D$ $d<0,5D$	—	+	—	—	—
Диск со ступицей		$h_1<0,5D_1$ $D_1-D_2>$ $>0,2D_1$	—	+	—	—	—
Диск со ступицей и отверстием		$h_1<0,5D_1$ $D_1-D_2>$ $>0,2D_1$ $d<0,5D_1$	—	—	+	—	—
Диск с двумя ступицами		$h_1<0,5D_1$ $D_1-D_2>$ $\geqslant 0,2D_1$	—	—	+	—	—
Гайка шестигранная		—	—	—	без отверстия	с отверстием	—	—

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Кольца раскатанные		$H_0<1{,}2D$ $d>0{,}5D$	—	—	—	$D<4$ м	$D>4$ м; кольца раскатанные профильные
Муфты, втулки		$0{,}5D<H_0<D$ $d<0{,}5D$	—	—	+	—	—
Цилиндры с отверстием — гладкие		$L>1{,}2D$ $d>0{,}5D$	—	—	—	+	—
— с фланцем, выемкой							
— с буртом							
Цилиндры с заковом отверстия			—	—	—	—	+

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров, определяющее тип поковки	Соотношения размеров, определяющие группу сложности поковки				
			1 группа сложности	2 группа сложности	3 группа сложности	4 группа сложности	5 группа сложности
Бруски, пластины		$H_0 \leqslant B \leqslant L$ $L \leqslant 1{,}5B$ $L \leqslant 2{,}5H_0$	$\frac{B}{H_0} < 3$	$3 \leqslant \frac{B}{H_0} < 5$	$\frac{B}{H_0} \geqslant 5$	—	—
Штамповые кубики			—	—	Первой категории качества по ГОСТ 7831—78	Высшей категории качества по ГОСТ 7831—78	—
Бабы молотов			—	—	—	+	—
Различные конфигурации			—	—	Тип шатунов, рычагов, тяг	Тип рычагов, шатунов, требующих гибки; Крюки	—

Ответственный за выпуск А. В. Бирчиков

Редактор издательства *Л. А. Иванова*
Технический редактор *В. И. Овчинникова*
Корректор *Н. Н. Евсеева*

Сдано в набор 07.01.81. Подп. в печать 11.02.81. Форм. 84×108¹/₃₂. Бум. типогр. № 3. Гарнитура литературная. Высокая печать. Объем 14,5 п. л. Усл. п. л. 24,36. Усл. кр.— отт. 24,36. Уч.-изд. л. 21,33. Тираж 83 000 экз. Заказ № 34. Изд. № 3106. Бесплатно.

Издательство «Прейскурантиздат», Москва, Пакгаузное шоссе, д. 1.

Типография изд-ва «Уральский рабочий», Свердловск, пр. Ленина, 49.

gost.e-ecolog.ru